Puma III
Инструкция пользователя

http://www.GCCworld.com
http://www.lrt.ru

Издание 1.0 Март 2008

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Все права на информацию, предоставленную в данной инструкции, зарезервированы компанией GCC. Любое копирование, внесение поправок, переиздание без авторизированных дистрибьюторских прав запрещены. Все комментарии, вопросы или советы по внесению поправок в данную инструкцию могут быть направлены Вашему местному региональному представителю компании GCC.

Издание 1.0 Март 2008.

NOTICE

GCC reserves the right to modify the information contained in this user manual at any time without prior notice; un-authorized modification, copying distribution or display is prohibited. All comments, queries or suggestions concerning this manual please consult with your local dealer.

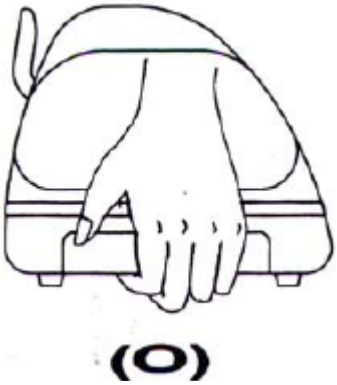
V.1.0 Mar. 08

Важная информация

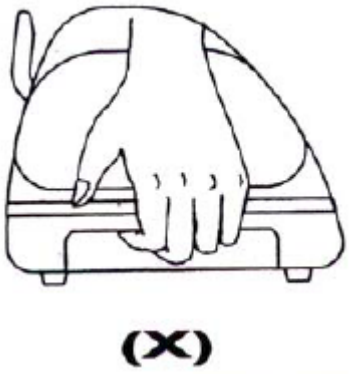
Наша компания благодарит Вас за приобретение режущего плоттера GCC Puma III. Перед началом работы с оборудованием, ознакомьтесь с содержимым данной инструкции в целях соблюдения норм безопасности и правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования.

Перед началом работы

- С целью соблюдения безопасности, переносите плоттер так, как это показано на рисунке ниже. Не переносите оборудование, держась за зажимные крепления по краям.



Держите плоттер с нижней стороны



Не держите плоттер за боковые крепления

- Избегайте ударов и встряски держателя режущего инструмента, т.к. нож может выпасть.
- Во время работы не прикасайтесь к подвижным частям оборудования (таким как каретка). Следите, чтобы длинные волосы были убраны должным образом, с целью избежания попадания их в подвижные части.
- Кабель питания должен подключаться только к источнику сети, имеющему заземление.
- Используйте только кабель питания, поставляемый в комплекте с оборудованием. Избегайте перегибов кабеля питания.
- Не подключайте кабель питания через тройник или удлинители. Это может привести к его перегреву и поломке оборудования.
- Храните рабочий инструмент вдали от детей.
- Всегда устанавливайте прижимные ролики в соответствии с белыми метками, нанесенными на корпус плоттера.

СОДЕРЖАНИЕ

Важная информация

1. Общая информация

1.1. Введение 6
1.2. Комплектация оборудования 6
1.3. Возможности оборудования 7
1.4. Puma III вид спереди 8
1.5. Puma III вид сзади 9
1.6. Puma III общий вид 9
1.7. Puma III вид слева 10
1.8. Puma III вид справа 10

2. Установка

2.1. Меры предосторожности 11
2.2. Стойка для подачи гибкого материала 11
2.2.1. Инсталляция стойки (для модели PIII-60) 11
2.2.2. Стенд для гибкого материала 13
2.3. Установка лезвия ножа 16
2.4. Подключение кабелей 19
2.4.1. USB интерфейс 19
2.4.2. Параллельное подключение 20
2.4.3. Подключение RS-232 20
2.4.4. Передача данных 20

3. Панель управления

3.1. ЖК-монитор 22
3.2. Режим On-line 23
3.3. Режим Off-line 24
3.4. Пункты меню 25

4. Работа на плоттере

4.1. Загрузка материала 29
4.1.1. Загрузка листового материала 29
4.1.2. Загрузка рулонного материала 31
4.2. Размотка материала 35
4.3. Установка силы давления ножа и значения Offset 35
4.4. Резка мелких символов (3мм) 37
4.5. Резка длинномерного материала 38

5. Работа с модулем AAS

5.1. Введение 40
5.2. Калибровка модуля 40
5.2.1. Калибровка материала 41
5.2.2. Калибровка AAS 41
5.2.3. Модуль AASII на Puma III 42
5.3. Печать теста 43
5.4. Резка по контуру 45

5.5. Подсказки для AASII 47
6. Обслуживание
6.1. Чистка плоттера 48
6.2. Чистка вала 48
6.3. Чистка прижимных роликов 49
7. Возможные неисправности
7.1. Не операционные неисправности 49
7.2. Операционные проблемы 50
7.3. Проблемы соединения 51
7.4. Проблемы софт-программы 52
7.5. Неудовлетворительное качество резки 53
Приложения
Спецификация Puma III 54
Спецификация ножей 55
Инструкция по CorelDraw 57
Инструкция SignPal 8.5 62
Инструкция EasySIGN 72

Глава 1. Общая информация.

1.1. Введение

Режущие плоттеры серии Puma III разработаны для резки созданных в графическом редакторе объектов (изображений) на листовом или рулонном виниловом материале.

Данная инструкция рассматривает следующие модели режущих плоттеров серии Puma III:

• P3-60	Для материалов шириной от 50мм до 719мм
• P3-132S	Для материалов шириной от 86мм до 1470мм

1.2. Комплектация оборудования.

Упаковка Puma III состоит из комплектующих элементов, перечисленных ниже. Пожалуйста, должным образом проверьте их наличие. В случае отсутствия какого-либо из них, обратитесь к Вашему региональному дилеру.

<table>
<tr><th>Стандартная комплектация</th><th>Кол-во</th></tr>
<tr><td>1. Режущий плоттер</td><td>1</td></tr>
<tr><td>2. Стойка (для P3-132S – стандарт, для P3-60 - опционально)
• H-образная стойка 1шт.
• Стойка простая 2шт.
• Балка 1шт.
• Шестигранный ключ M5 1шт.
• Колесо 4шт.
• Гаечный ключ 14мм 1шт.
• Инструкция по сборке 1шт</td><td>1</td></tr>
<tr><td>3. Система подачи гибкого материала
<table>
<tr><th>Комплектующие</th><th>P3-60</th><th>P3-132S</th></tr>
<tr><td>Стойка (2шт.)</td><td></td><td>V</td></tr>
<tr><td>Держатель рулона (2шт)</td><td></td><td>V</td></tr>
<tr><td>Направляющая втулка для держателя (4шт)</td><td></td><td>V</td></tr>
<tr><td>Опора для рулона (2шт)</td><td></td><td>V</td></tr>
<tr><td>Винт M6 (32шт)</td><td></td><td>V</td></tr>
<tr><td>Шестигранный ключ M6</td><td></td><td>V</td></tr>
<tr><td>Опора рулона (1шт)</td><td>V</td><td></td></tr>
</table></td><td>1</td></tr>
<tr><td>4. Стартовый комплект
• CD пользователя 1шт
• Кабель питания 1шт</td><td></td></tr>
</table>

• Кабель передачи данных RS-232C 1шт • Кабель передачи данных LPT 1шт • Кабель передачи данных USB 1шт • Держатель ножа (инсталлирован на каретке) 1шт • Нож (инсталлирован в держатель) 1шт • Безопасный нож 1шт • Подкладка для резки 1шт • Пинцет 1шт • Перфокарта	1

1.3. Возможности оборудования.

Ниже перечислены основные возможности режущих плоттеров серии Puma III.

- Интерфейс через три порта подключения (USB, LPT, COM) на усмотрение пользователя.
- Сила давления ножа до 400 грамм.
- Скорость резки до 600мм/сек.
- Отслеживание материала до 3-х метров.
- Удобно устроенная многоязыковая панель управления.
- Корзина для материала.
- Усовершенствованная система резки по топографическим меткам (AAS).

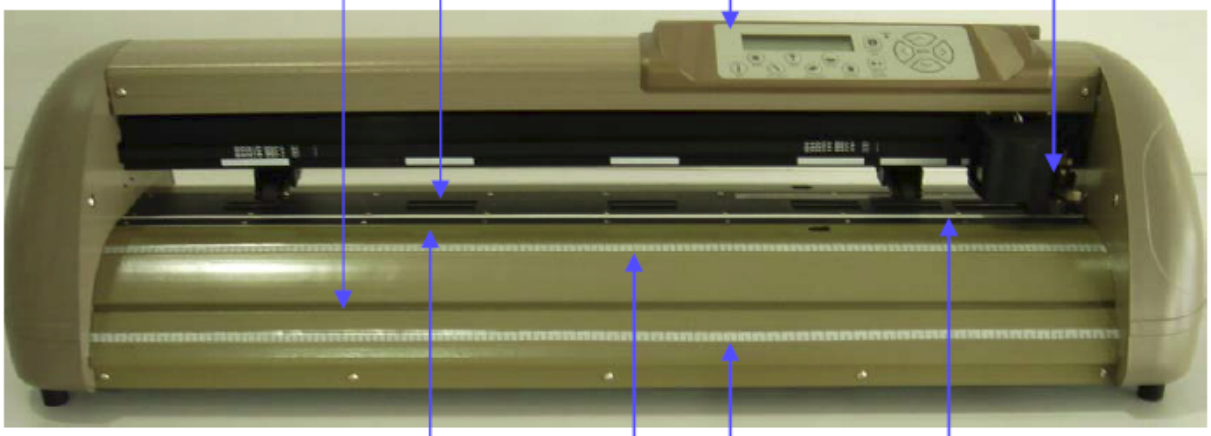
1.4. Вид спереди.

Вал с насечками – перемещает материал вперед и назад во время работы.

Желоб для лучшего скольжения материала.

Панель управления – состоит из 14 клавиш, 1 индикатора и ЖК-дисплея.

Каретка – перемещает установленный в нее нож для резки, а также инсталлированный на нее AAS модуль.



Рабочая плоскость – поверхность для зажима и подачи материала во время резки.

Катер протектор – защищает корпус плоттера от воздействия давления ножа при резке.

Линия выравнивания – можно точно расположить материал ровно по этой линии.

1.5. Вид сзади.

Прижимные ролики – зажим материала во время резки.

Зажим – подъем или опускание балки с прижимными роликами.

1.6. Общий вид.

Держатель рулона – зажим материала во время резки.

Втулки портала держателя рулона – предназначены для направления материала при подаче с рулона.

Балка – поддерживает стойки.

Зажим рулонного держателя – поддерживает держатель.

H-образная балка – поддерживает корпус плоттера.

Стойка – поддерживает корпус плоттера.

1.7. Вид слева.

Выключатель питания - [I] - вкл., [O] – выкл.

Предохранитель – 3Amp.

Разъем питания – подключение кабеля питания.

1.8. Вид справа.

RS-232C-порт подключения – используется при подключении к компьютеру через последовательный интерфейс.

Параллельный порт подключения – используется при подключении к компьютеру через параллельный интерфейс.

USB-порт подключения – используется при подключении к компьютеру через USB интерфейс.

Глава 2. Установка.

2.1. Меры предосторожности.

Примечание 1

- Аккуратно переносите плоттер для избежания каких-либо возможных повреждений.
- Перед началом инсталляции, убедитесь, что тумблер питания находится в выключенном положении.

Примечание 2 Подбор места инсталляции плоттера

При выборе места установки плоттера руководствуйтесь следующими требованиями

- К машине должен быть свободный доступ с любой стороны.
- С передней и задней стороны плоттера оставьте свободное пространство как минимум по 60см.
- Температура в рабочем помещении должна быть в пределах от 10 до 35°C.
- Влажность в помещении от 25% до 75%.
- Берегите машину от мусора и направленного сильного потока воздуха.
- Не допускайте попадания прямых солнечных лучей на корпус машины.

Примечание 3 Подключение сети питания.

Проверьте, совпадает ли вилка шнура питания с разъемом розетки напряжения. В противном случае, свяжитесь с Вашим региональным представительством GCC.

- Вставьте вилку питания в розетку, имеющую заземление.
- Вставьте другой конец шнура питания (штекер) в соответствующий разъем плоттера.

2.2. Стойка для подачи гибкого материала.

2.2.1. Инсталляция стойки (для модели P3-60).

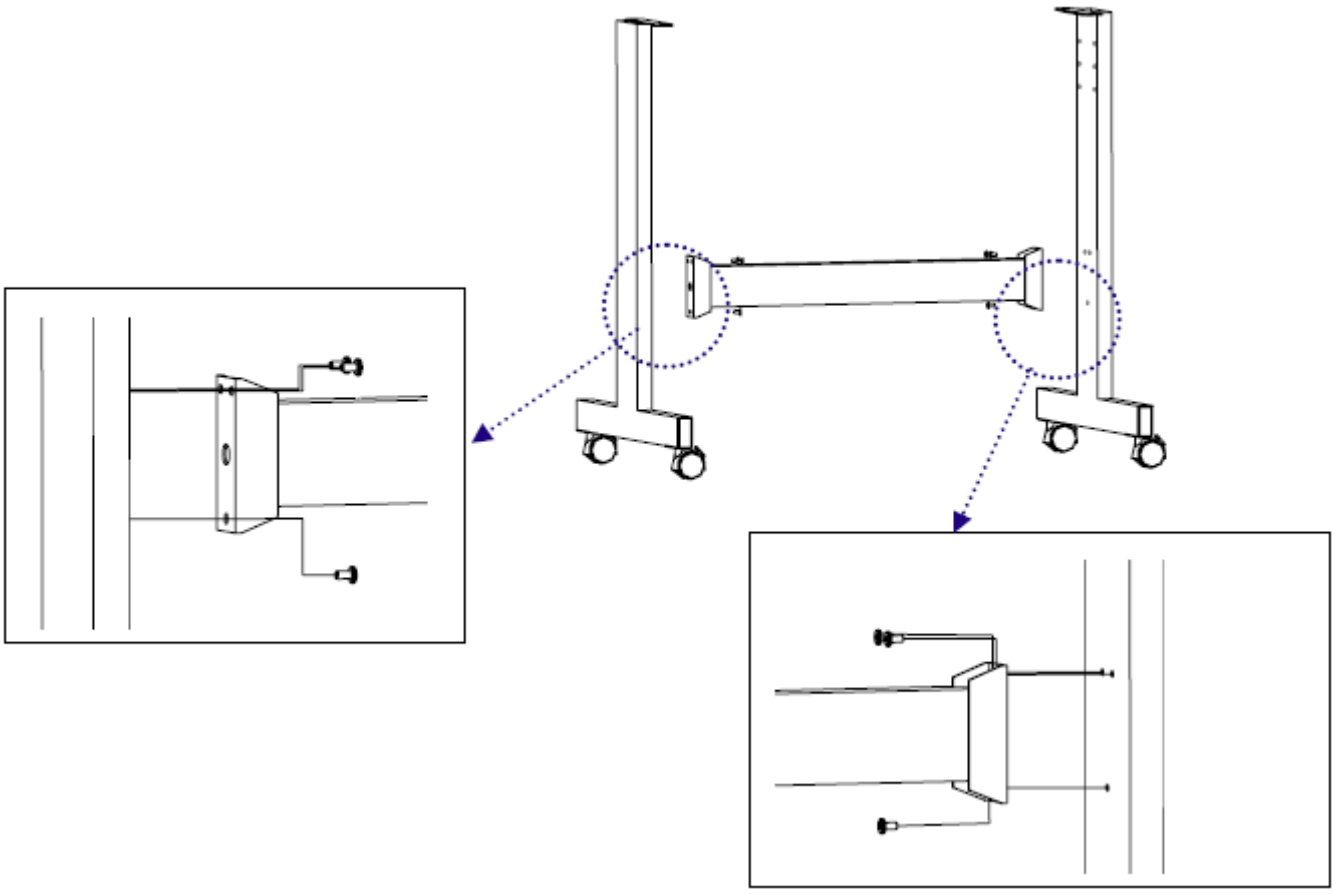
Следуйте процедурам, описанным ниже, для сборки стойки и системы подачи материала.

Шаг.1 Проверьте наличие компонентов в картонной коробке стартового комплекта перед началом установки:
Для модели Puma III 60 стойка является опциональным пакетом:

- Т-образные стойки 2 шт.
- Балка 1 шт.
- Винты M6 18 шт.
- Шестигранный ключ M6 1 шт.
- Гаечный ключ 14мм 1 шт.
- Инструкция по сборке 1 шт.
- Шестигранный ключ M5 1 шт.
- Колеса 4 шт.
- Опора рулона 1 шт.

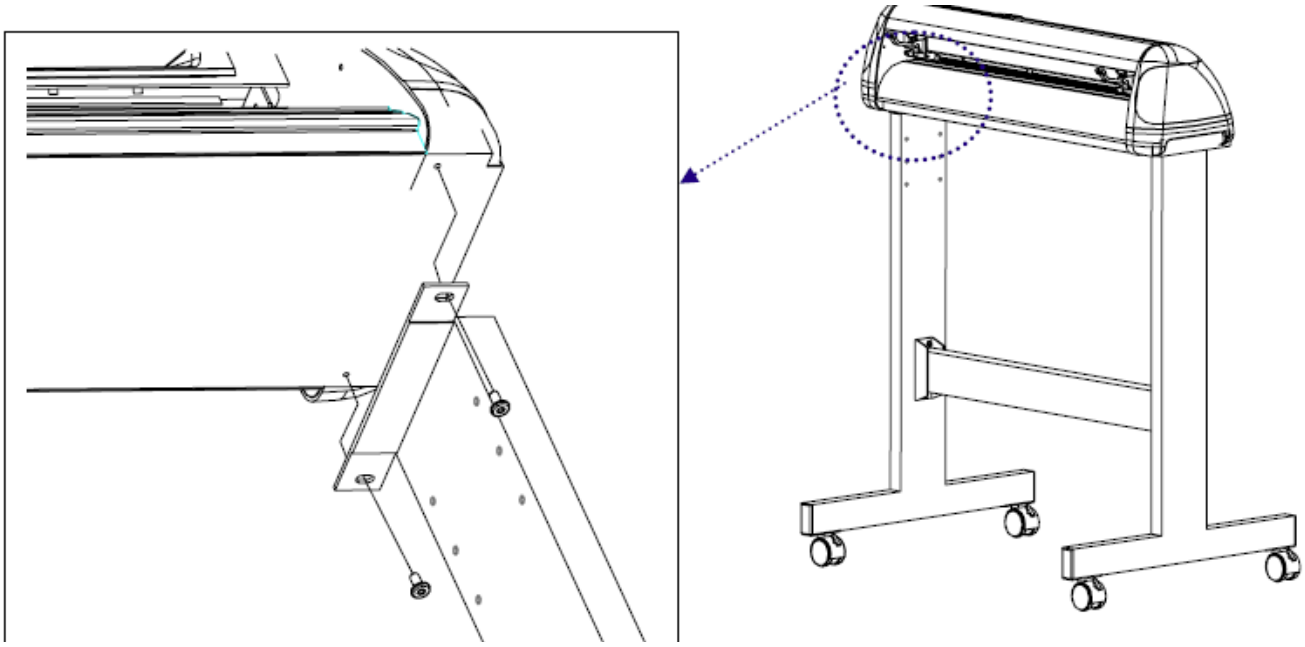
Шаг.2

Для сборки понадобятся три составляющих. См рисунок ниже. Скрепите винтами Т-образные стойки и балку.



Шаг. 3

Установите плоттер на собранную стойку, как это показано на рисунке ниже, используя крепежные винты.



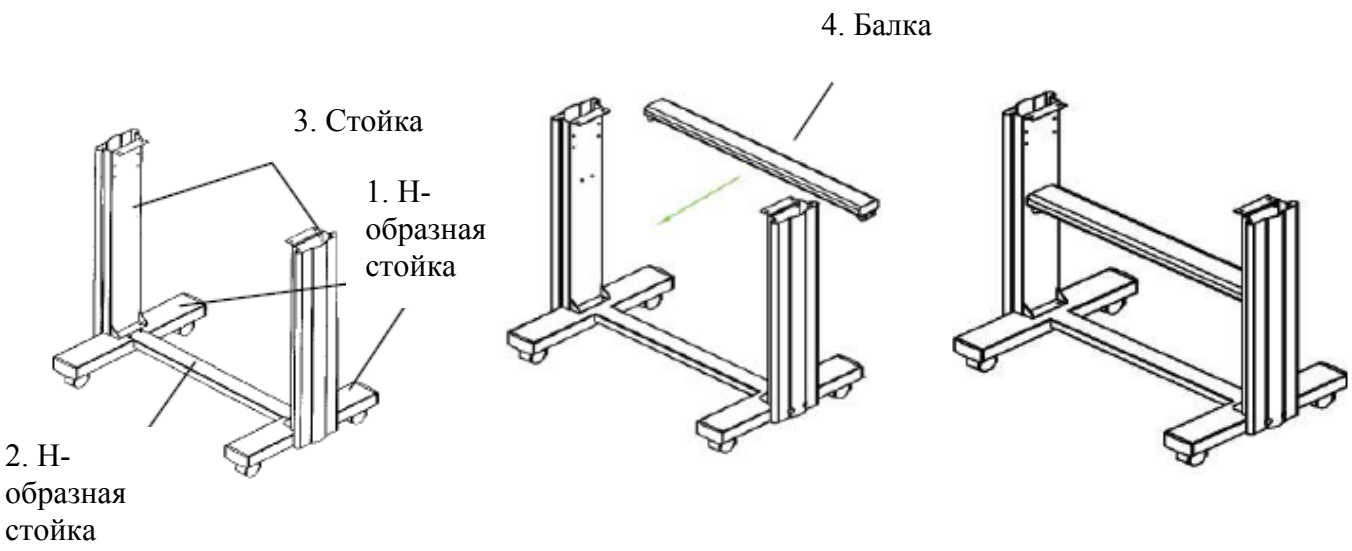
2.2.2. Стенд для модели Puma III – 132S.

Следуйте процедурам, описанным ниже, для сборки стойки и системы подачи материала.

Шаг.1 Проверьте наличие компонентов в картонной коробке стартового комплекта перед началом установки:
Для модели Puma III – 132S стойка является стандартным комплектом:

- H-образная стойка 1 шт.
- Стойка простая 2 шт.
- Балка 1 шт.
- Шестигранный ключ M5 1 шт.
- Колесо 4 шт.
- Гаечный ключ 14мм 1 шт.
- Инструкция по сборке 1 шт.
- Держатели рулона 2 шт.
- Опора для держателя рулона 2 шт.
- Опора рулона 2 шт.
- Заглушки 4 шт.
- Шестигранный ключ M6 1 шт.
- Винты M6 32 шт.

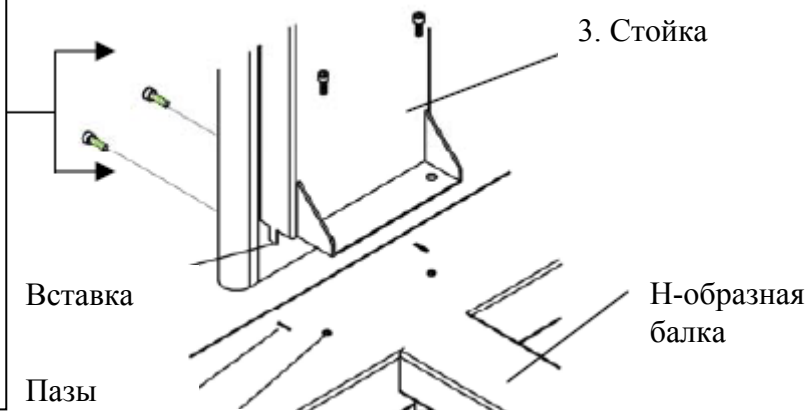
Шаг. 2
Стенд для Puma III – 132S: Для сборки понадобятся три основных составляющих. См рисунок ниже.



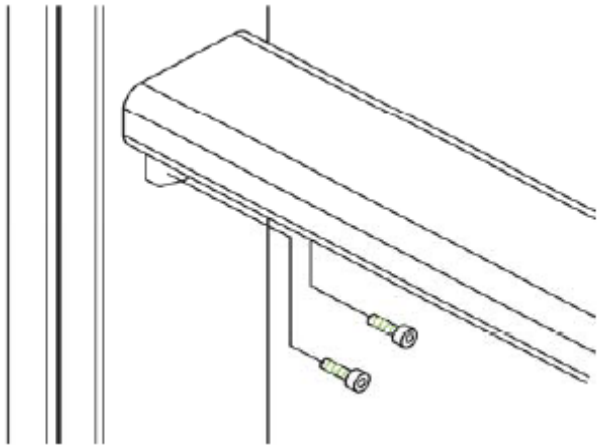
Шаг. 3

Затем соедините части 3 и H-образную балку. Установите стойки 3 в прямоугольные пазы H-образной стойки. Затем затяните крепежные винты (см рисунок ниже).

* Только модель Puma III-60 имеет боковое крепление.
* Модель Puma III-132 не имеет боковых креплений.
* Стенд для модели Puma III-60 является опциональным комплектом.

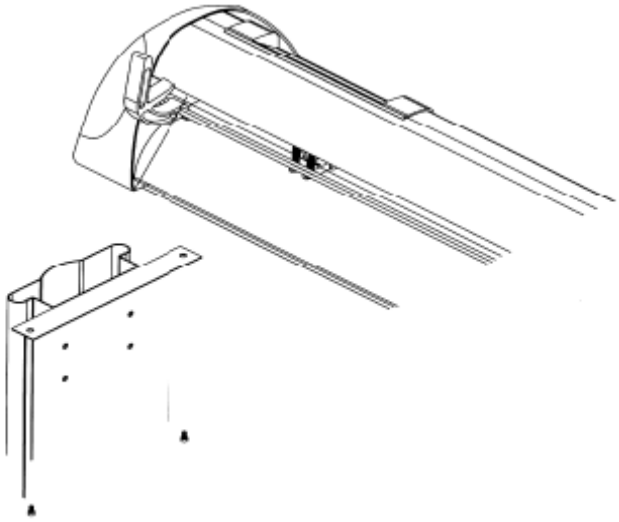


В последнюю очередь (только для Puma III-132S) установите балку перпендикулярно части 3 и закрепите винтами.



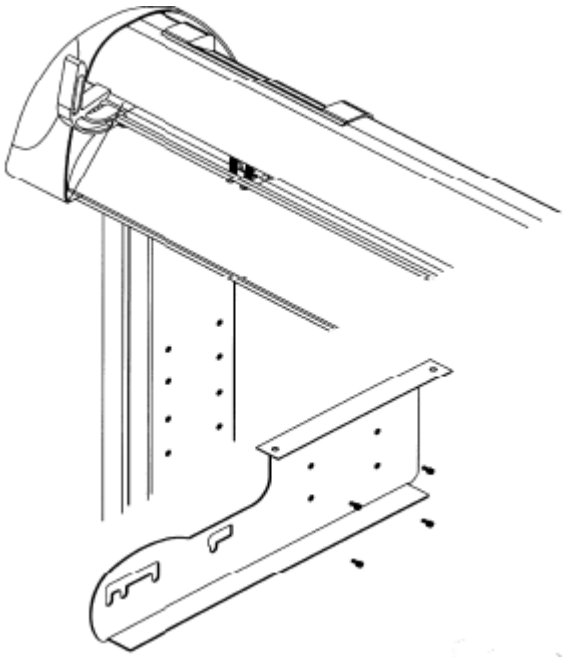
Шаг. 4

Выньте плоттер из картонной коробки. Поставьте плоттер на стенд и закрепите винтами.



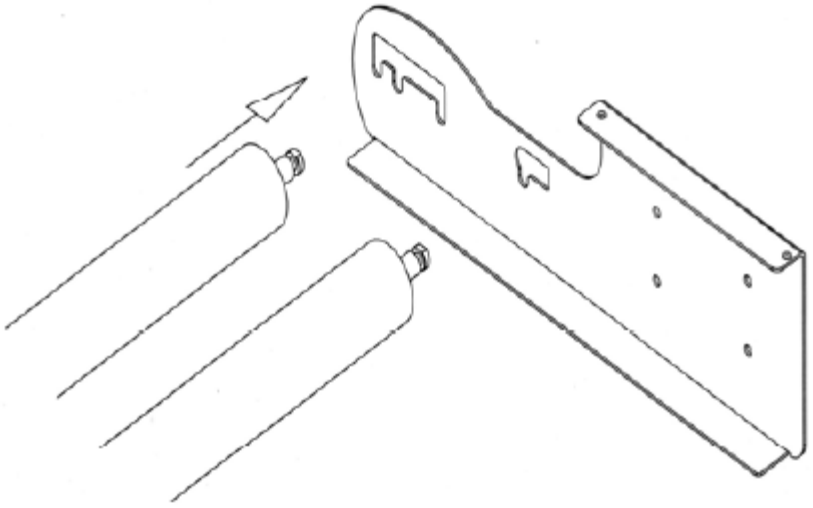
Шаг. 5

Установите опоры для держателей рулона и закрепите их винтами, как показано на рис ниже. Вы можете установить опоры держателей рулона в нескольких позициях по необходимости или по желанию.



Шаг. 6

Вставьте два держателя рулона в соответствующие отверстия в опорах.



2.3. Установка ножа.

Внимание!

Не касайтесь пальцами режущей кромки ножа.

Примечание:

Нож является расходным материалом, качество которого может оказывать прямое воздействие на качество резки. Производите замену ножа на новый в следующих ситуациях:

1. Режущая кромка повреждена.
2. Качество реза резко ухудшилось.
3. Резка не происходит, даже если значение силы давления ножа достаточно велико.

На рисунке ниже изображен держатель ножа. Нажатием на механизм в верхней части держателя, извлеките нож из его нижней части. Убедитесь, что острие лезвия не касается пальцев.

Механизм извлечения ножа

Настройка длины вылета лезвия

Внешнее опорное кольцо

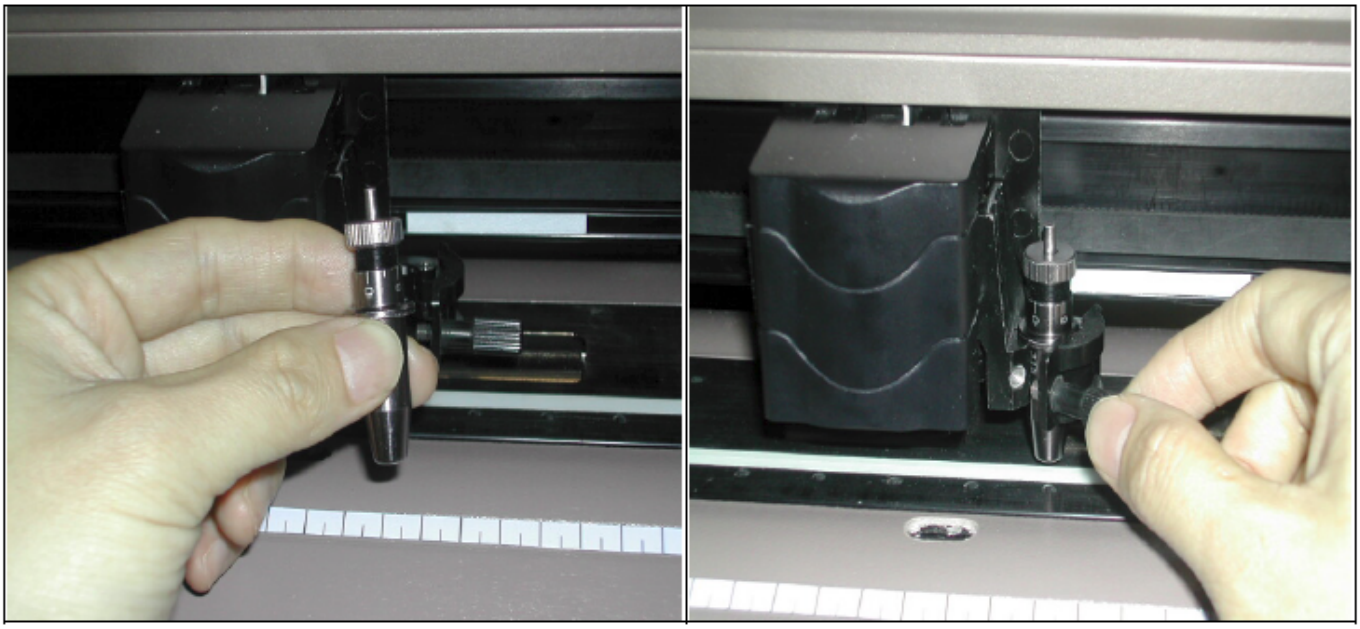
1. Установите лезвие ножа.

2. Надавите на лезвие ножа в держателе с нижней стороны.

3. Установите нужную длину вылета лезвия ножа, поворачивая регулировочное кольцо настройки в направлении против или по часовой стрелке.

Примечание:
значение точной длины выступа лезвия ножа должно быть на 0,1мм больше, чем толщина обрабатываемой пленки. Например, если толщина пленки 0,5мм, то лезвие ножа должно выступать из держателя на 0,6мм. Этого выступа достаточно, чтобы прорезать верхний слой пленки и в то же время не затрагивать ее подложку.

4. Установите держатель вместе с ножом с место его расположения на каретку. Убедитесь, что положение внешнего кольца держателя ножа после установки соответствует положению его крепления на каретке. Затем защелкните зажим.



5. Для изъятия держателя, выполните указанные шаги в обратном порядке.

2.4. Подключение кабелей.

Связь режущего плоттера с управляющим компьютером осуществляется посредством USB (универсальный последовательный порт) порта, параллельного (LPT) порта или последовательного порта RS-232C (COM). В этой главе описывается, как правильно подключить режущий плоттер к управляющему компьютеру, используя любой из указанных портов подключения.

!! Важно: при подключении плоттера через USB порт, оба остальных (и последовательный COM, и параллельный LPT) будут неактивны автоматически.

2.4.1. USB подключение.

Режущий плоттер серии Puma III оснащен встроенным USB портом, версии 1.1. (Операционная система Windows 95 не поддерживает USB).

- **Установка USB драйвера**

Внимание!! Не подключайте кабель USB к разъему плоттера до установки USB драйвера.

a) Отложите USB кабель в сторону, не подключая его к плоттеру.
b) Вставьте в дисковод установочный диск и в появившемся меню автозапуска выберите “USB Driver” для инсталляции USB драйвера. Установите драйвер, следуя появляющимся окнам.

- **Подключение**

Подключите USB кабель к плоттеру в соответствующий разъем. Другой конец кабеля вставьте в соответствующий разъем компьютера.

- Драйвер для резки.
  Вставьте установочный диск в дисковод и выберите “Driver” в меню автозапуска для установки драйве работы с графическим редактором CorelDraw. Или инсталлируйте программу SignPal (см инструкцию пользователя этой программы).

2.4.2. Параллельное подключение

- Подключение через параллельный порт:

1. Подключите кабель к плоттеру и рабочему компьютеру.
2. В панели настройки принтеров установите порт передачи данных LPT1 или LPT2.
3. Отправьте задание для резки непосредственно на плоттер. Или используйте команды DOS, такие как **TYPE** или **PRINT** для передачи данных.

Внимание!! Перед подключением кабеля порта передачи данных отключите питание плоттера.

2.4.3. Подключение RS-232.

- Подключение RS-232 (последовательного) порта.

1. Для пользователей персональных компьютеров или ноутбуков необходимо подсоединить кабель последовательного порта передачи данных к разъему COM1 или COM2 рабочего компьютера.
2. Введите настройки параметров соединения в панели настройки принтеров Вашего рабочего компьютера. Подробнее см описание функции “Misc” в главе 3.

Внимание!! Перед подключением кабеля последовательного порта передачи данных отключите питание плоттера.

2.4.4. Передача данных.

Существует два способа передачи данных с рабочего компьютера на плоттер.

Способ 1: Готовое задание на резку можно отправить с рабочего компьютера непосредственно на режущий плоттер.

Способ 2: Большинство софт-программ для резки способны имитировать команды **HP-GL** или **HP-GL/2**, потому используйте команды DOS, такие как **TYPE** или **PRINT** для вывода текущего задания.

Например, файл с разрешением PLT, разработанный в софт-программе Sing Pal может быть передан непосредственно из DOS и затем обработано плоттером.

Перед отправкой данных непосредственно из DOS необходимо выполнить настройки протокола передачи данных между режущим плоттером и командной системой DOS MODE. Убедитесь, что Ваш персональный компьютер имеет тот же протокол связи, что и плоттер. Например:

MODE COM2: 9600, N, 8, 1, P

Затем используйте команду TYPE для передачи данных через порт COM2, если этот порт настроен как выходной порт по умолчанию.

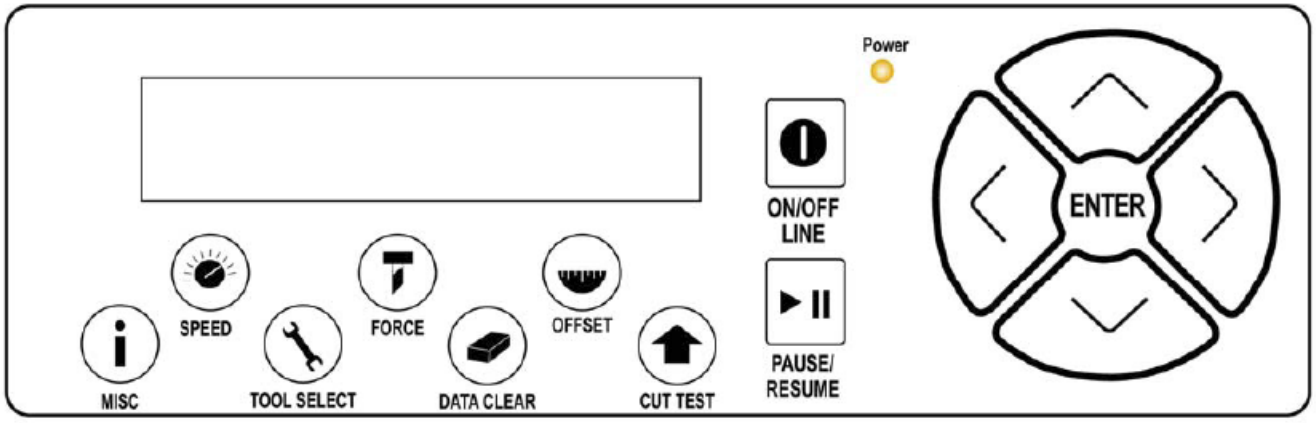
TYPE filename > COM2

Подсказка:
Каждый раз при передаче данных через последовательный порт с помощью системы **DOS**, добавляйте командную строку **AUTOEXEC.BAT** для автоматического расширения функционирования команды **MODE**. Однако, введенные переменные в командную строку **MODE** должны соответствовать с требованиями Вашей рабочей софт-программы. Для получения более подробной информации см описание работы с системой DOS.

Глава 3. Панель управления.

В этой главе описаны операционные клавиши, расположенные на панели управления режущего плоттера серии Puma III и их функции. После подготовки машины к работе и выполнения всех действий, описанных в главах 1 и 2, все параметры панели управления настроены по умолчанию и соответствуют заводским настройкам производителя.

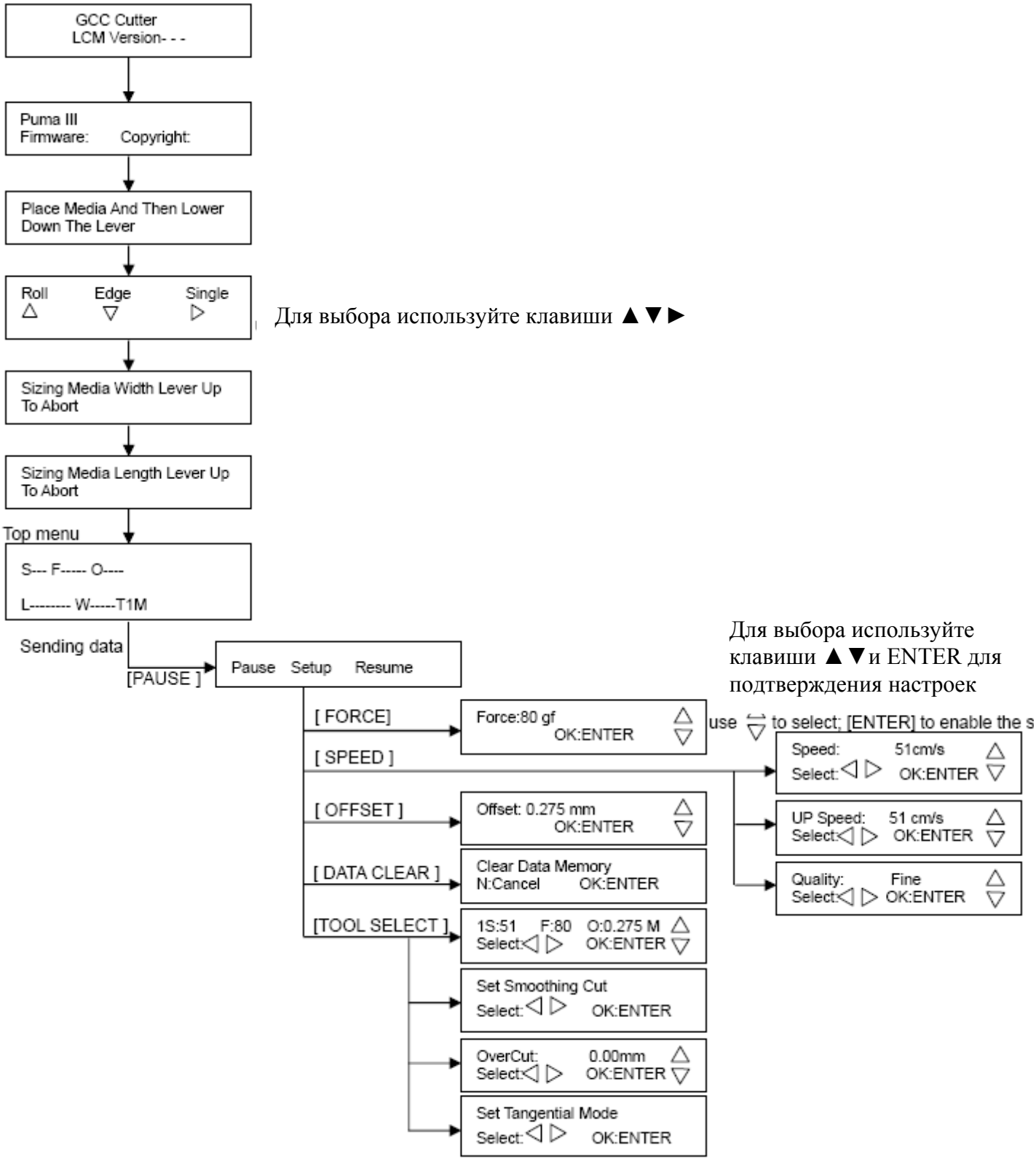
3.1. Панель ЖК-дисплея.



Клавиша	Функции
ЖК-дисплей	Выводит на экран сообщения о рабочем состоянии и ошибках.
Световой индикатор POWER	Отображает состояние подключения питания. Индикатор горит при подключении питания и находится в выключенном состоянии, если питание на плоттер не поступает.
4 клавиши направления (клавиши-стрелки)	Перемещение положения, выбор функции или изменение настроек.
ENTER	Выбор текущего пункта меню или подтверждение введенного переменного значения параметров.
PAUSE/RESUME	Временная остановка резки или ее продолжение.
ON/OFF LINE	Сброс введенных параметров, выбор режима работы или остановка работы.
OFFSET	Настройка параметра смещения лезвия режущего инструмента.
FORCE	Настройка параметра силы давления ножа.
SPEED	Настройка параметра скорости резки и качества.
CUT TEST	Выполнение различных тестов резки.
DATA CLEAR	Очистка буфера памяти плоттера.
TOOL SELECT	Выбор инструмента.
MISC	Функции настройки.

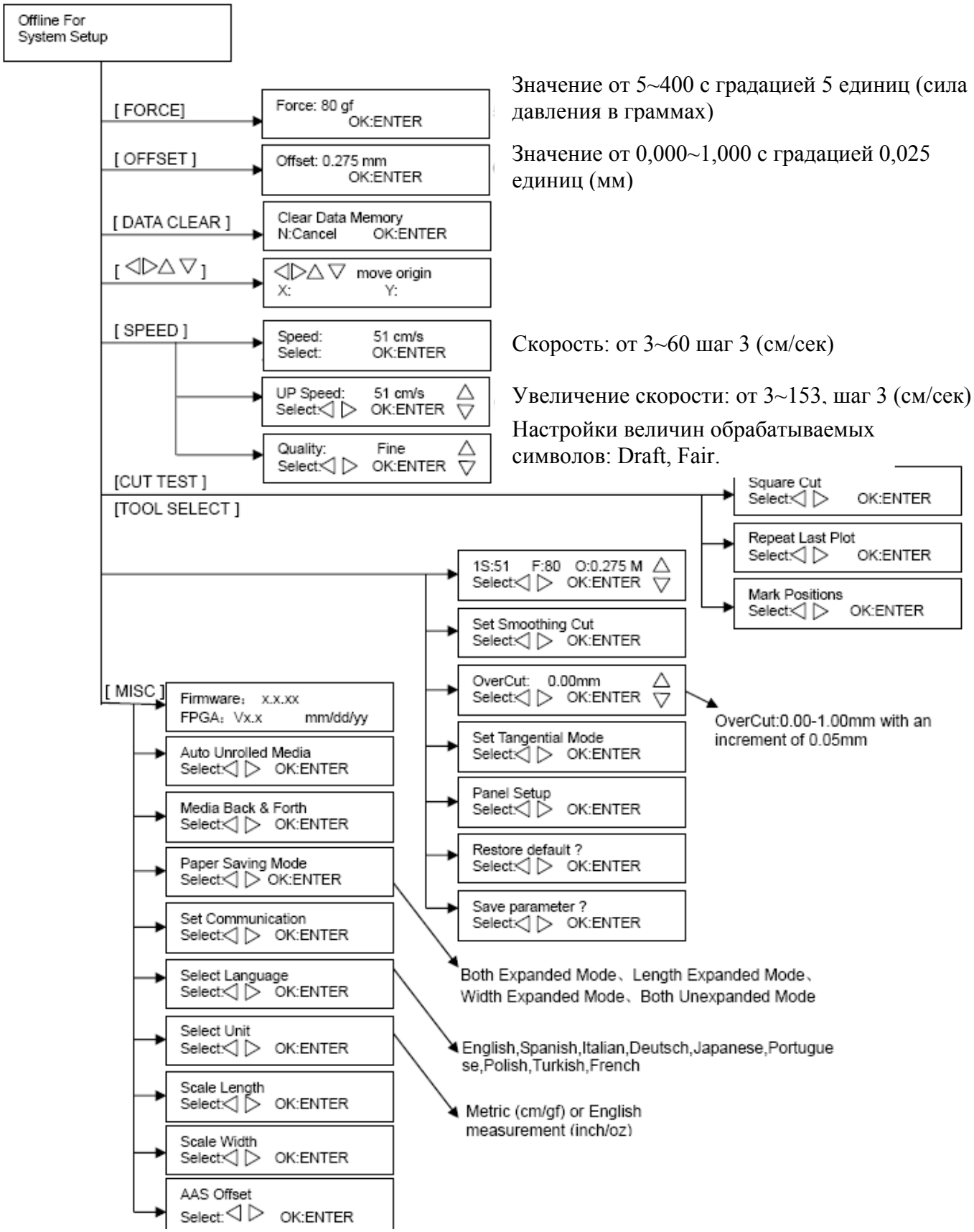
3.2. Режим On-Line.

Включите питание



3.3. Режим Off-Line.

Нажмите On/Off Line для перехода в нужный рабочий режим.



Значение от 5~400 с градацией 5 единиц (сила давления в граммах)

Значение от 0,000~1,000 с градацией 0,025 единиц (мм)

Скорость: от 3~60 шаг 3 (см/сек)

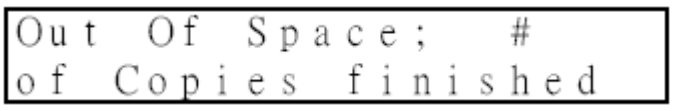
Увеличение скорости: от 3~153, шаг 3 (см/сек)

Настройки величин обрабатываемых символов: Draft, Fair.

3.4. Пункты меню.

Ниже описаны функции пунктов меню.

Пункт меню или клавиша	Функция	Настройки	По умолчанию
-- Замер материала --			
Roll	Измерение ширины материала	Макс. пробег 150м	
Edge	Измерение ширины материала и намотка его обратно, пока передний датчик замера материала не сработает.	Макс. пробег 150м	
Single	Измерение ширины и длины материала	Макс. пробег 10м	
-- Power --			
	Отображает состояние подачи питания		
[Клавиши стрелки]			
	1. Перемещение каретки с режущим инструментом по направлениям X и Y. 2. Выбор функций или введение величин значений настроек.		
[Enter]			
	1. Подтверждение выбранных параметров 2. Задание нового начала координат в положении режущего инструмента. В режиме “Offline” установите каретку (клавишами направления) в требуемое положение, затем нажмите [Enter] для задания нового начала координат. В процессе задачи параметров значений координат X и Y, нажав клавишу [Misc] можно активировать точную настройку задачи координат. Нажав [Misc] повторно, можно отключить функцию (Fine-Tune).		
[Pause/Resume]			
	Незамедлительная приостановка резки. Продолжение резки при повторном нажатии [Pause/Resume]		
[Online/Offline]			
	1. Переход между режимами Online и Offline.		

	2. Остановка резки или сброс введенных настроек. При нажатии на эту клавишу, процесс резки остановится без возможности дальнейшего продолжения с данной точки.		
[Offset]			
	Введение или изменение значения смещения кромки режущего инструмента от центра начала координат осей.	0,000~1,000мм	0,275мм
[Force]			
	Введение или изменение значения параметра силы давления инструмента.	5~400грамм шаг 5гр	80гр
[Speed]			
Speed	Введение или изменение значения параметра скорости в горизонтальном направлении.	3~60 см/сек шаг 3см/сек	51 см/сек
Up Speed	Введение или изменение значения параметра скорости в вертикальном направлении.	3~60 см/сек шаг 3см/сек	51 см/сек
Cutting Quality	Задание параметра качества резки. Для достижения высокой точности используйте режим “Fine”. При резке на большой скорости используйте режим “Draft”.	Draft, Fair, Fine	Normal
[Cut Test]			
Square Cut	Выполнение тестовой резки из текущего положения режущего инструмента. Более подробно о настройке силы давления ножа и скорости резки см в главе “4.3.Настройка силы давления и значения Offset”.		
Repeat Last Plot	Recut: Повтор последнего задания без повторной пересылки данных.	1~99; шаг 1	
	Copy: Копирование последнего задания без повторной пересылки данных * Расстояние между двумя копиями 1мм * Если для продолжения резки оставшегося материала недостаточно, на ЖК-дисплее появится следующее сообщение:  * Если обе функции одновременно	1~99; шаг 1	

	активированы, плоттер будет выполнять только последние настройки.		
Mark Positions	2-points: Ручное позиционирование 2-х точек для резки по контуру		
	3-points: Ручное позиционирование 3-х точек для резки по контуру		
[Data Clear]			
	Очистка буфера памяти		
[Tool Select]			
Set Smoothing Cut	Активация функции “гладкой” резки.		Активна
Over Cut	Активация функции надреза для облегчения дальнейшего снятия верхнего слоя материала	0,00мм- 1,00мм шаг 0,05мм	0,00мм
Set Tangential Mode	Режим имитации тангенциальной резки при обработке толстых материалов и резки мелких символов. Примечание: при установке значения Offset 0,000мм эта функция автоматически деактивируется.		Активна
Panel Setup	Допустимые командные настройки в софт-программе: Force, Speed, Cutting Quality и Offset.		
	Допустимые командные настройки на контрольной панели плоттера: Force, Speed, Cutting Quality и Offset.		
Restore Default	Сброс всех введенных настроек и возвращение заводских настроек по умолчанию.		
Save Parameter	Сохраняет последние установленные параметры резки	Patterns 1~4	Pattern 1
[Misc]			
Auto Unrolled Media	Во избежание защемления бумаги и поломки моторов предусмотрена автоматическая размотка материала (50 см и обратно) перед началом резки. * Авторазмотка предусмотрена только для рулонных материалов. * При работе в режиме Single эта функция автоматически становится неактивной. * Рекомендуется отключить эту функцию, если длина рулонного материала менее 2-х метров или вес материала слишком мал.		Активна
AAS Offset	В этом меню можно изменять или		

	задавать значение офсета AAS. Подробнее см главу “5.3 Распечатка теста”.		
Media Back & Forth	Помогает сократить время рабочего цикла при выполнении повторяющегося задания. После окончания резки материал отматывается в исходное положение.		Неактивна
Paper Saving Mode	Предлагается четыре режима сохранения параметров материала: 1. Length expanded mode. 2. Width expanded mode. 3. Both expanded mode. 4. Both unexpanded mode.		Both Unexpanded Mode
Set Communication	Построение связи между рабочим компьютером и плоттером. 9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with NO Parity 9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with ODD Parity 9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with EVEN Parity 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with NO Parity 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with ODD Parity 9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with EVEN Parity 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with NO Parity 19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with ODD Parity 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with EVEN Parity 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with NO Parity 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with ODD Parity 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with EVEN Parity		
Firmware version	Вывод на экран версии прошивки и кодировки FPGA		
Select Language	На ЖК-дисплее отображается выбор языковой панели: английский, испанский, итальянский, немецкий, японский, португальский, польский, турецкий или французский.		English

Select Units	Выбор системы измерений величин	см/гр inch/oz	Metric
Scale Length	Установка линейной шкалы измерения длины и ширины материала в зависимости от его толщины. Denominator (знаменатель) – фактическая реальная длина материал, Numerator (числитель) – идеальная длина, замеренная автоматически. Рассмотрим пример резки прямой линии, длиной 500мм. Процедура будет выглядеть следующим образом: 1. Нажмите клавишу ◄ для выбора значения Numerator и выберите 500.0мм. 2. Выполните резку линии из графического файла. 3. Замерьте длину вырезанной линии, затем, используя клавишу ►, выберите полученной значение в графе Denominator, затем 4. Нажимая клавиши ▼ или ▲, выберите нужное значение фактической длины отрезанной линии.		
Scale Width			

Глава 4. Работа на плоттере.

4.1. Загрузка материала.

4.1.1. Загрузка листового материала.

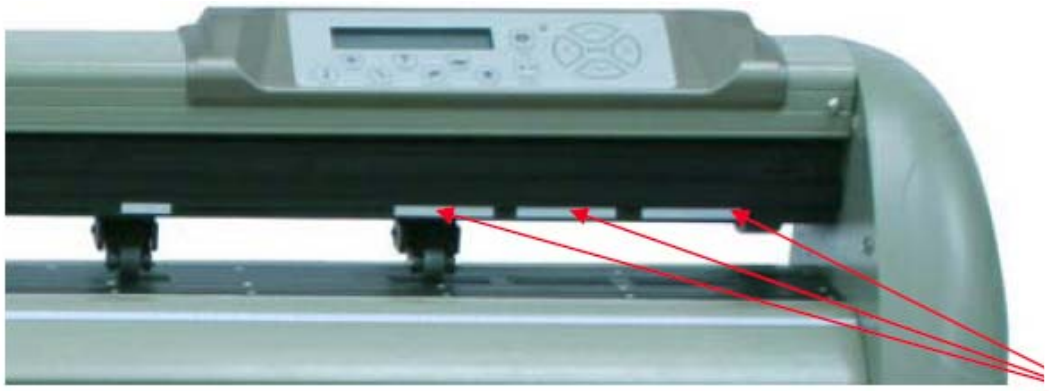
Для загрузки материала должным образом выполните действия, описанные ниже.

Потяните рычаг вверх, чтобы поднять балку с прижимными роликами.

Расположите материал на рабочем столе или рулоне и задвиньте передний край материала под прижимные ролики с передней или задней стороны. Цветные метки на рабочей плоскости зажимов помогут правильно расположить материал.

Примечание:
Убедитесь, что полотно материала покрывает сенсоры замера материала. По меньшей мере, один из двух датчиков должен быть закрыт. Плоттер будет автоматически производить замер материала по длине и ширине, в то время, пока сенсор находится накрытым.

После этого вручную установите прижимные ролики в нужные положения. Убедитесь, что ролики установлены в положениях над открытыми участками металлического вала с насечками. Белые метки на верхней балке указывают правильное расположение прижимных роликов (см рис ниже).



Белые метки

Опустите рычаг зажима роликов в нижнее положение, ролики зафиксируются.

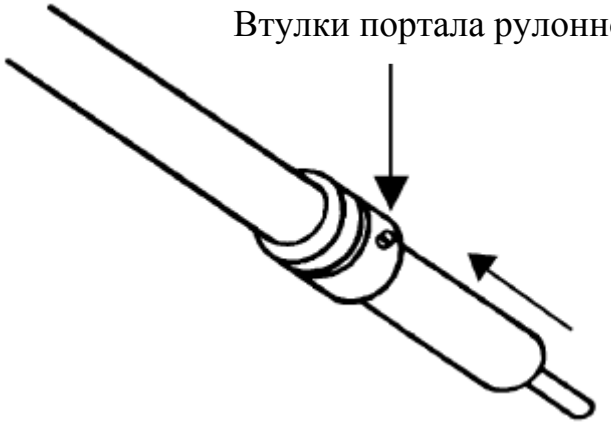
Включите питание плоттера, каретка с инструментом произведет замер материала автоматически. Плоттер готов к работе.

Примечание:
Перемещайте ролики, применяя усилие только с задней стороны балки. Не пытайтесь переместить прижимные ролики, зажимая их с передней части балки.

4.1.2. Загрузка рулонного материала.

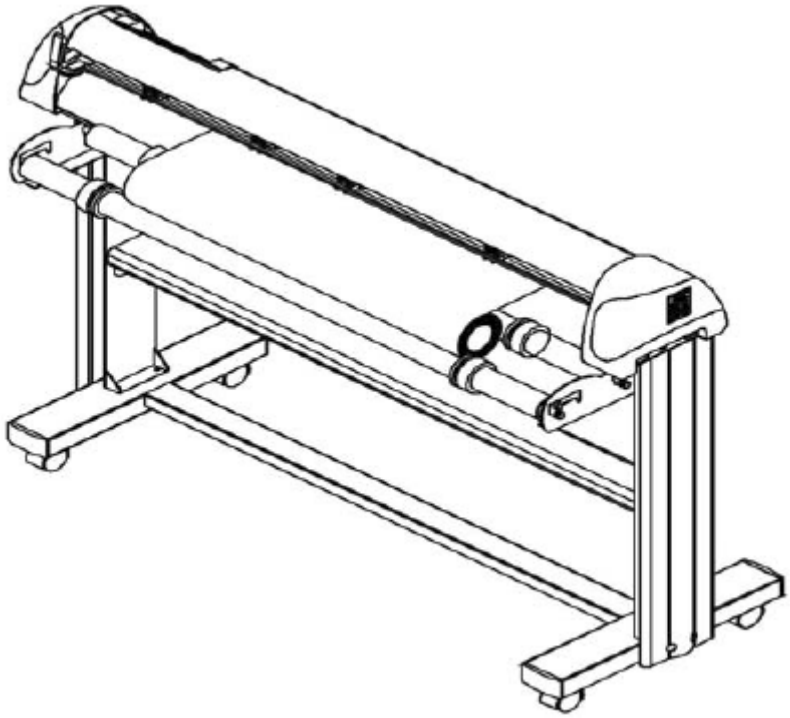
Закрепите втулки на двух держателях для рулона.

Втулки портала рулонного материала



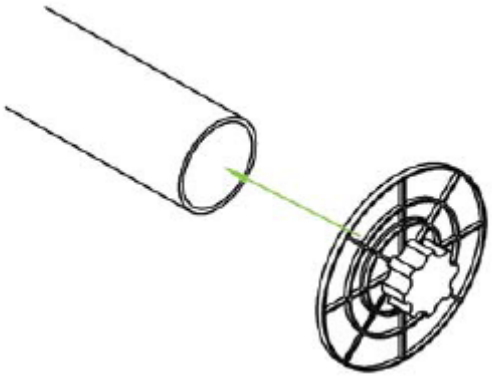
Вариант A

Установите два держателя рулона на подставки и положите рулонный материал непосредственно между ними.



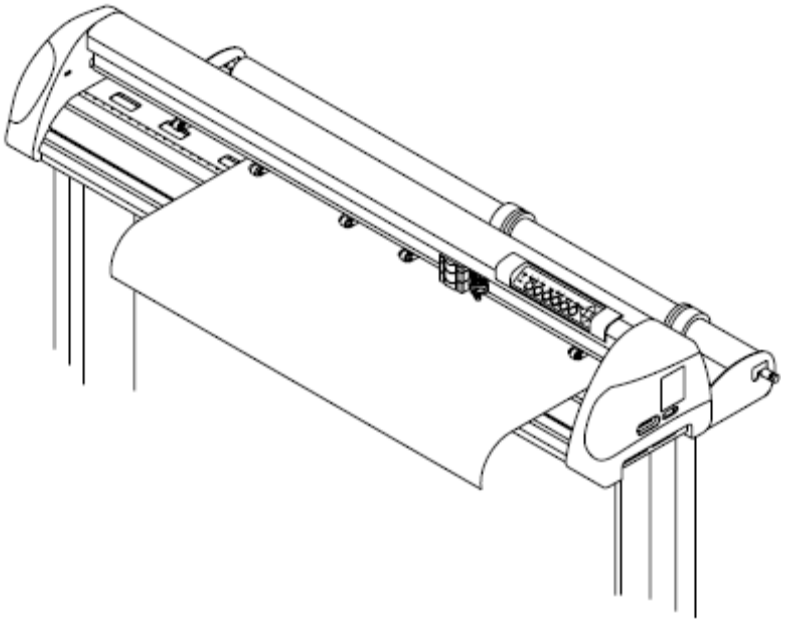
Вариант B (использование боковых зажимов материала)

1. Установите боковые заглушки по краям рулона и затяните их до той степени, пока рулон не будет крепко зажат с боков.

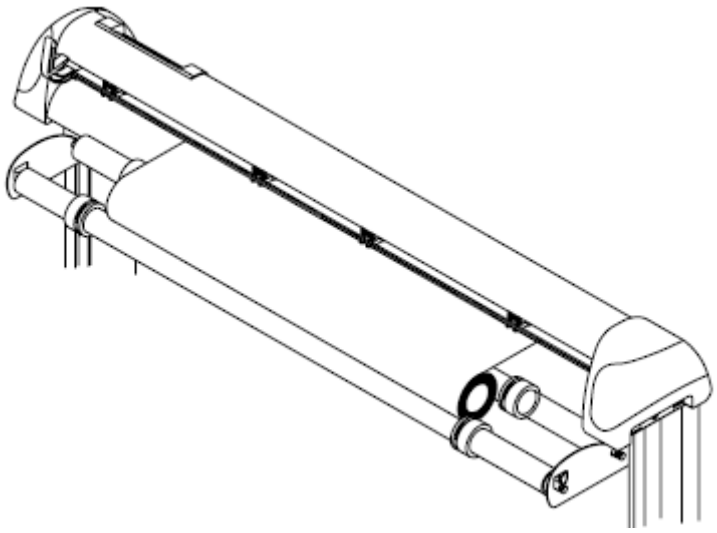


2. Затем положите рулонный материал на держатели таким образом, чтобы кромки боковых заглушек совпадали с пазами на втулках.

3. Загрузите материал на валик. После загрузки материала натяните его, удерживая полотно с передней части и подтягивая его со стороны рулона.



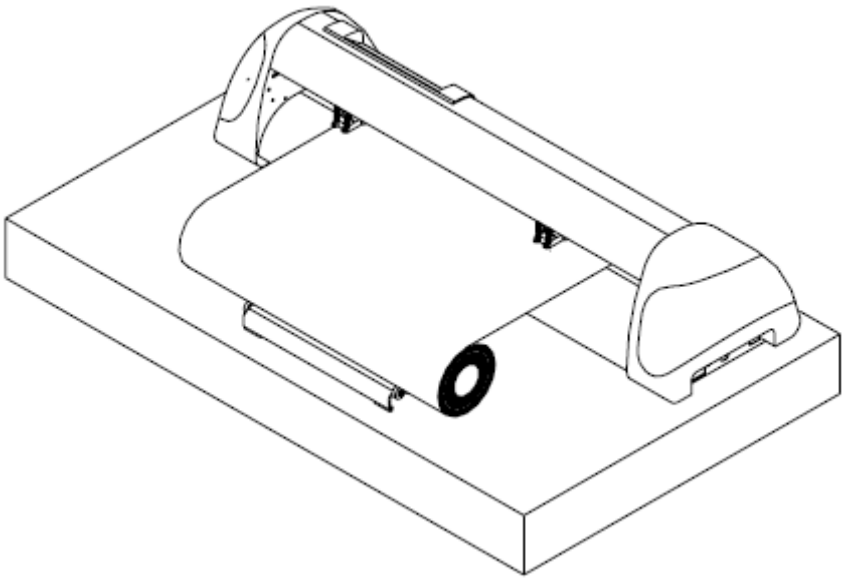
4. Натяните материал, вращая рулон таким образом, чтобы полотно материала бы натянуто равномерно по всей плоскости.



Установите прижимные ролики в нужные позиции над открытыми участками вала, согласно белым меткам.
Опустите рычаг балки держателя прижимных роликов.
Плотно зафиксируйте рулон с материалом боковыми заглушками на держателях рулона.
Включите питание плоттера, каретка с инструментом произведет замер материала автоматически. Плоттер готов к работе.

Выгрузка материала.
Для снятия материала выполните указанные шаги в обратной последовательности.

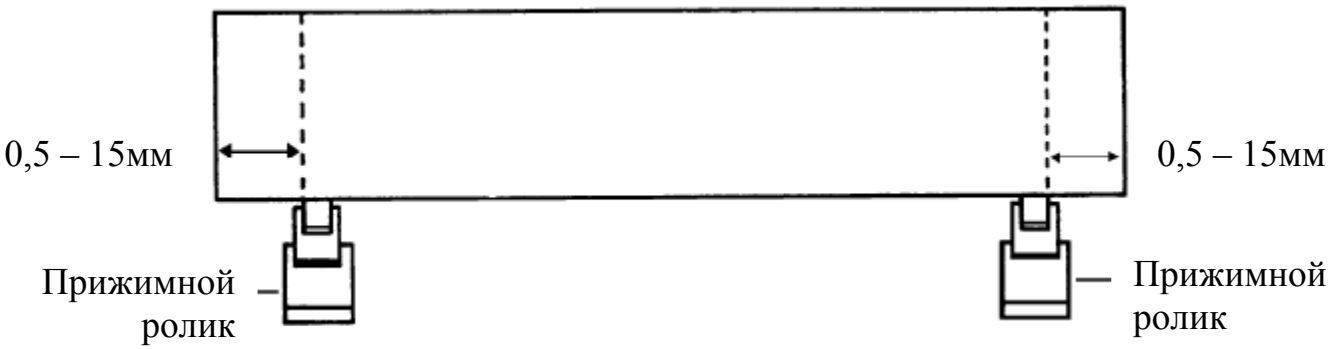
Пользователи моделей Puma III-60 могут использовать также подставку под рулон (“Roll Base”), которая входит в стандартный комплект для этих моделей.



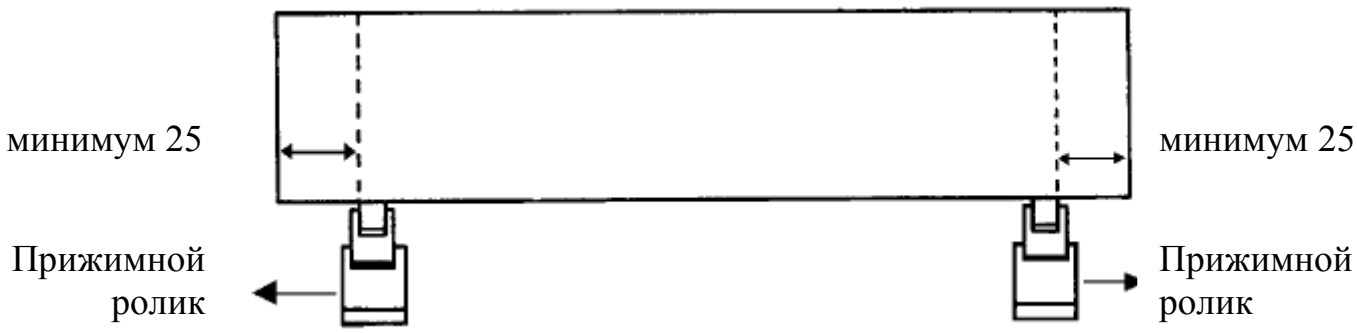
4.2. Размотка материала.

Для достижения наивысшего качества работы плоттера необходимо следить, чтобы натяжение материала и его подача были равномерны. С этой целью ниже приведены некоторые советы:

1. Если длина материала менее четырех метров, при его фиксации прижимными роликами, оставляйте с левого и правого краев по 0,5 – 25мм.



2. Если длина материала более четырех метров, при его фиксации прижимными роликами, оставляйте с левого и правого краев по 25мм.



4.3. Установка силы давления ножа и значения Offset.

Перед отправкой задания для резки на плоттер Вы можете выполнить тестовую резку “Cut Test” для того, чтобы добиться удовлетворительных результатов. Тестировать резку можно до тех пор, пока не добьетесь удовлетворительных результатов.

Для подборки оптимальных значений силы давления ножа и Offset выполните следующие действия.

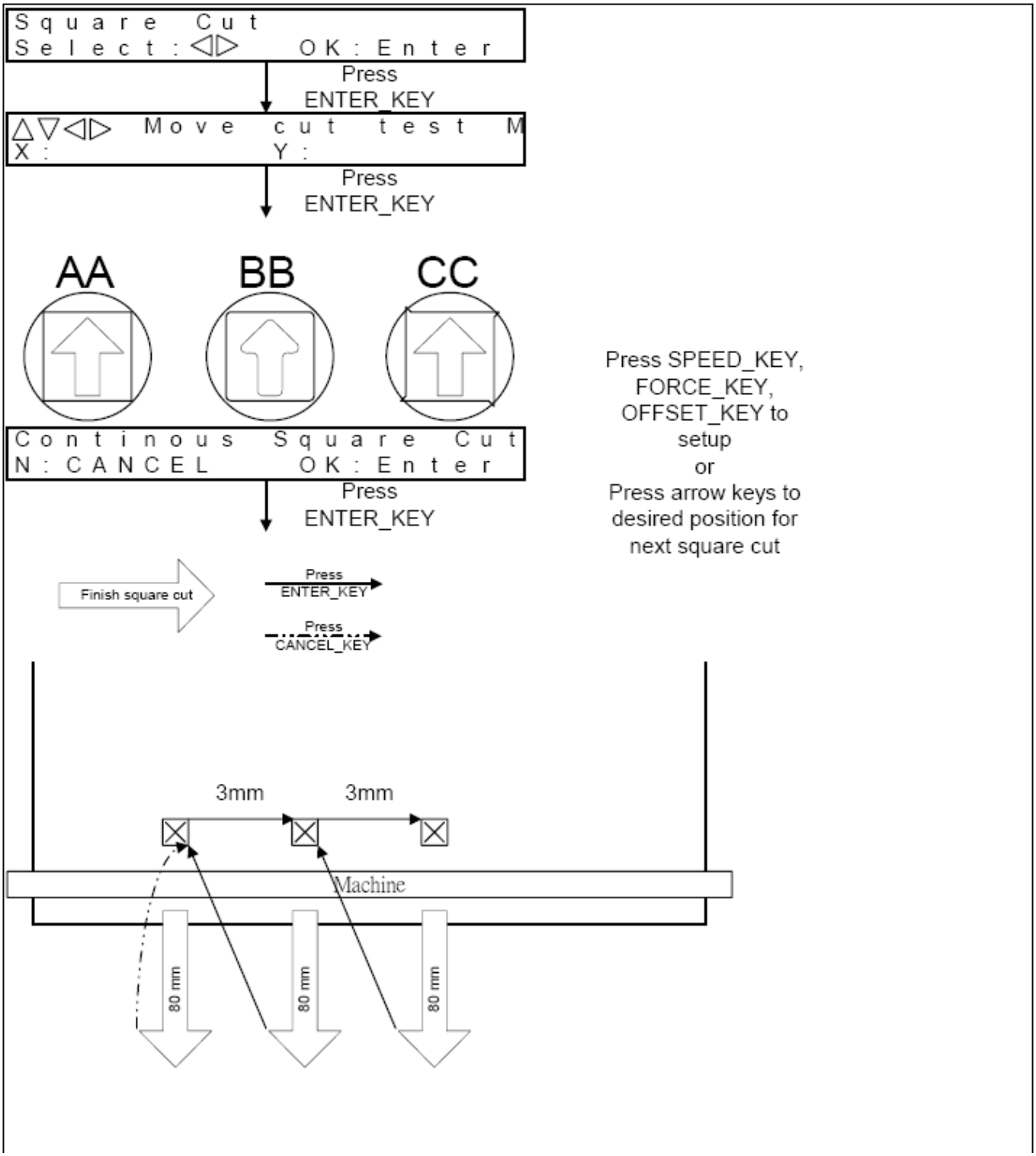
Шаг 1.
После произведения замеров материала нажмите клавишу [CUT TEST], выберите “Square Cut” и нажмите [ENTER] для подтверждения.
По умолчанию значения величин силы давления и офсета составляют 80гр и 0,275мм соответственно.

Шаг 2.
Пользуясь клавишами стрелками, Вы можете перемещать рабочий инструмент в любое удобное для проведения тестовой резки место. Затем нажмите клавишу [ENTER] для выполнения теста.

Примечание: новое положение начала координатного отсчета будет соответствовать начальной точке при тестовой резке.

Шаг 3.
После завершения резки образцы шаблонов готовы. Проверьте качество резки, легко ли отделяются вырезанные образцы от подложки материала, все линии прорезаны одинаково глубоко. Если да, то примите установленное значение силы давления ножа как требуемое для резки данного материала. И пользуйтесь им в дальнейшем. Если линии оказались недорезанными или слишком глубокими, то клавишу [FORCE] и изменяйте значение силы давления, до тех пор, пока оптимальное значение не будет достигнуто.

Шаг 4.
Образцы тестовой резки представлены на рисунке ниже. Если получившиеся шаблоны похожи на образцы резки BB или CC, нажмите клавишу [OFFSET] и пробуйте различные значения офсета до тех пор, пока не получите аналогичный образец AA.



4.4. Резка мелких символов.

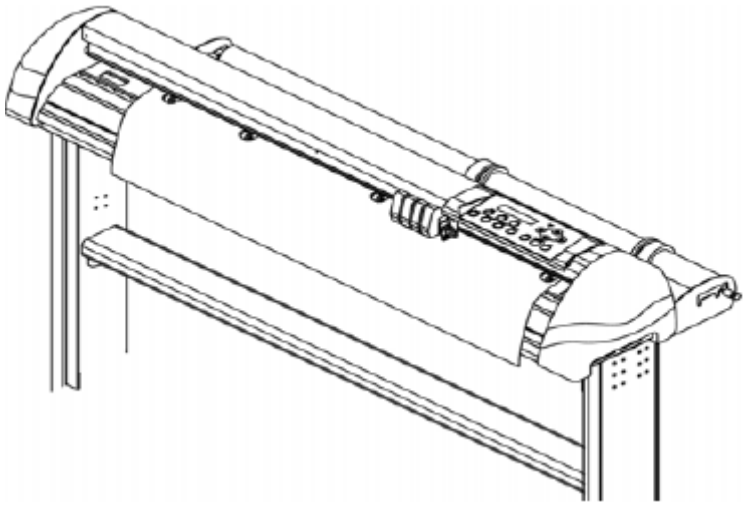
Для достижения высокого качества конечного результата при резке мелких символов (напр. 3мм), рекомендуется использовать узкие полоски материала. Однако если используется широкий материал, необходимо:

1. Расстояние между двумя прижимными роликами должно быть как можно меньше.
2. Убедитесь, что загруженный материал плотно зажат и достаточно хорошо натянут по всей рабочей плоскости.
3. Рекомендуемые настройки параметров:
   Force: 55гр (или в зависимости от типа материала)
   Speed: 45-50 см/сек
   Tool up speed: 45-60 см/сек
   Smooth cut: Disable Cutting
   Quality: Small Letter

4.5. Резка длинномерного материала.

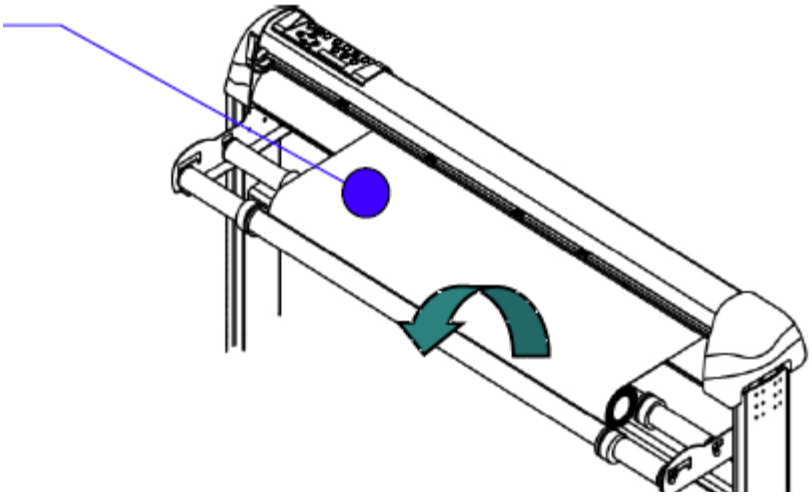
При резке длинномерного материала с рулона, такого, например, как тяжелая и толстая виниловая пленка, необходимо использовать функцию “AUTO UNROLL MEDIA”.

1. Если длина изображения от 3-х до 5-ти метров, параметр скорости резки лучше установить чуть менее 45 см/секи параметр “Cutting Quality” рекомендуется установить “Normal”.
2. Если длина более 5-ти метров, скорость резки (параметр “Speed”) рекомендуется задать менее 30 см/сек.
3. После загрузки рулонного материала все прижимные ролики должны плотно фиксировать материал по всей его передней кромке.



Затем потяните рулон в обратную сторону, чтобы натянуть поверхность материала.

Убедитесь, что натяжение материала равномерно по всей поверхности слева направо. Если натяжение материала недостаточно, это может привести к возникновению неисправностей.



4. Зафиксируйте прижимные ролики.
5. Боковыми заглушками закрепите рулон с материалом, как это было описано выше. Выступающая часть лезвия ножа должна быть больше, чем толщина винила. Подробнее см Приложение 2 “Спецификация ножей”.

После завершения резки поднимите балку с прижимными роликами и выньте материал. Вы также можете отрезать материал, не вынимая лист из-под роликов, используя безопасный нож, который входит в стандартную комплектацию плоттера.

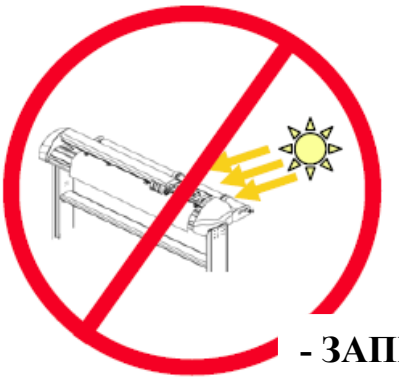
Глава 5. Работа с модулем AAS.

5.1. Введение.

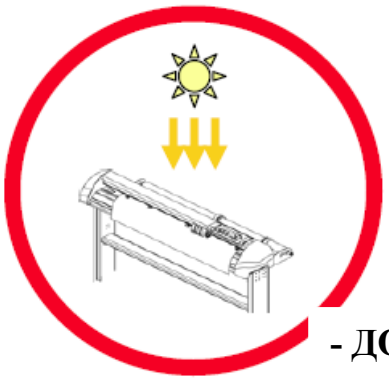
Режущие плоттеры модели Puma III оснащены системой оптической приладки (AAS II) – оптической камерой. Она предназначена для выполнения резки по ранее напечатанному контуру, следуя топографическим меткам, которые камера способна распознавать.

Примечание

- Избегайте попадания прямых солнечных лучей на модуль AAS.



- ЗАПРЕЩЕНО



- ДОПУСТИМО

- Во время процесса работы НЕ СНИМАЙТЕ крышку модуля AAS.

- ЗАПРЕЩЕНО

5.2. Калибровка модуля.

Для достижения максимальной точности работы AAS модуля требуется выполнить процедуру его калибровки. Но сначала необходимо подробно ознакомиться с описанием метода загрузки материала (раздел “4.1. Загрузка материала”).

5.2.1. Калибровка материала.

Калибровка материала необходима для того, чтобы удостовериться в способности оптического датчика камеры распознать топографические метки. Заводские настройки по умолчанию рассчитаны на широкий спектр материалов. Однако некоторые виды материалов не подходят под общие условия настроек по умолчанию. Калибровка материала необходима для того, чтобы изменить чувствительность датчика в отношении к тому или иному нестандартному типу материала. Точная калибровка материала способствует достижению высокой точности работы модуля AAS в процессе резки.

- **Когда необходимо применять.**
  Для достижения лучшего результата рекомендуется использовать материал белого цвета. Нет необходимости выполнять калибровку материала каждый раз, кроме случаев, в которых датчик камеры оказывается нечувствительным к распознанию меток на материале.

5.2.2. Калибровка AAS.

Для того чтобы топографические метки распознавались камерой, необходимо печатать их отличными от всего остального изображения. При разработке меток необходимо учитывать следующее:

- Создание метки
- Соответствие типа материала
- Позиционирование метки на материале

Топографические метки должны быть:

- Черного цвета
- Длина 20~25мм
- Ширина 1мм
- Отступ 5мм

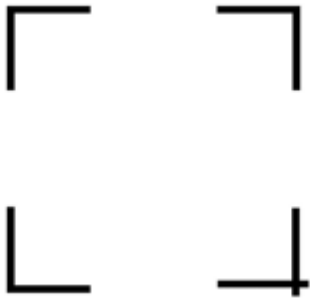
Датчик не распознает метки, если:

- Толщина материала более 0,8мм
- Используется прозрачный материал
- Неоднотонность метки. Метка также не может быть считана, если напечатана на цветном материале.
- Поверхность материала мятая или запачкана.

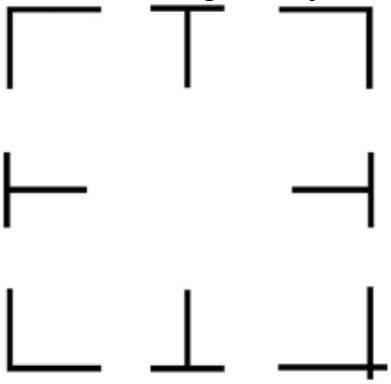
5.2.3. Модуль AASII на Puma III.

Существует три шаблона топографических меток системы AAS: 4-Point Position, Segmental Position и Multiple Copies. (См Приложение 3 “Инструкция по работе с CorelDraw”).

1. **4-Point Position.**
   Это основной шаблон печати топографических меток для выполнения резки контура, заключенного в пределы этих меток.
   - Команда: Esc.D1;(XDist);(YDist):
   - Расположение: 4 L-образные метки по 4-м углам изображения



2. **Segmental Position**
   В дополнение к 4-м основным меткам можно создать промежуточные по обеим осям X и Y, которые помогут более точно обозначить контур, особенно для изображений больших размеров.
   - Команда: Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep)
   - Расположение:
     По оси X в промежутке 200-600мм, по умолчанию 300мм
     По оси Y в промежутке 200-600мм, по умолчанию 300мм



3. **Multiple Copies**
   Эта функция позволяет вырезать изображения, отличные друг от друга одновременно. Оптический датчик модуля AAS автоматически распознает метки каждого отдельно взятого изображения.

   - Команда: Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space)
   - Расположение:

Вариант 1 (по умолчанию)

Вариант 2

5.3. Печать теста.

Для того чтобы убедиться в точности работы AAS модуля, перед началом выполнения резки по топографическим меткам рекомендуется выполнить резку по тестовым файлам, которые Вы сможете найти на прилагающемся установочном диске.
На диске Вы сможете найти два тестовых файла:

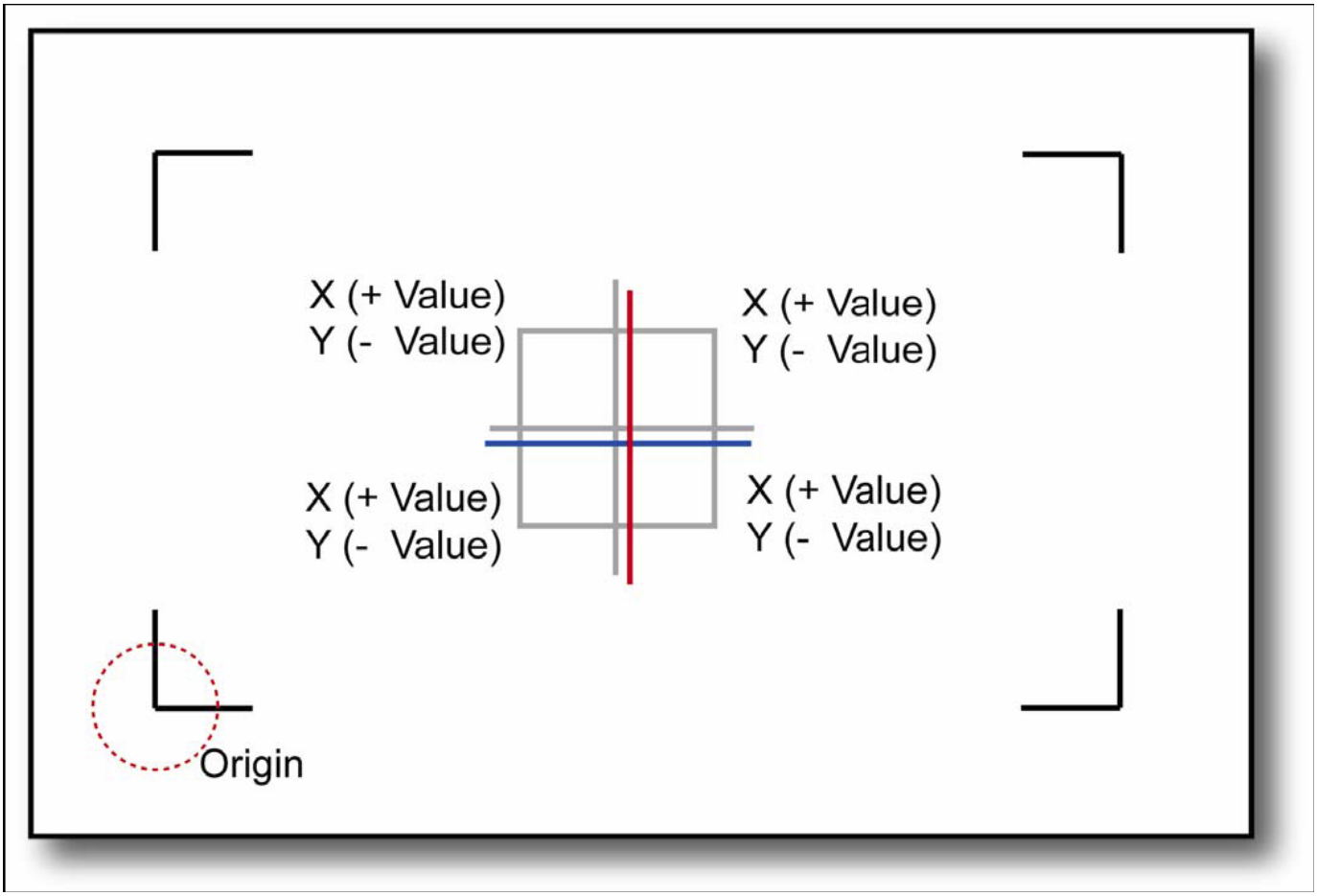
1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4.eps (формат A4)
2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600.eps (настройка по умолчанию, рекомендуется для первичной тестовой резки)

- Распечатайте тестовый файл. (Используйте принтер высокой четкостью печати).
- Загрузите тестовый файл для резки в буфер памяти плоттера.
- Если необходимо ввести изменения в настройки параметра офсета, выполните следующие действия:

  * Измерьте значение Offset (отступ между напечатанной линией и действительной линий резки).
  * В меню MISC в разделе AAS OFFSET введите только что измеренное значение. Нажмите ENTER.
  * Выполните резку тестового файла снова.
  * Введенные переменные значения Offset обозначают:
    Горизонтальную линию по координате X и вертикальную линию по координате Y.
  * Если действительные координаты линии реза и линии напечатанного файла необходимо сместить по направлению к началу координат, то значение отступа вводится с отрицательным знаком. Если координаты нужно сместить в

направлении ОТ установленного начала координат, то переменные вводятся с положительным знаком. Этот метод применим к обеим координатам X и Y.

Например:
Веденные значения в плоттер, X: 0.50мм; Y: 0.50мм, а измеренные значения соответствуют, X1: - 0.25мм; Y2: +0.25мм. (На рисунке эти координаты обозначены синим и красным цветами).
Необходимо ввести следующие новые настройки Offset X new: (X+X1) Y new: (Y+Y1), которые соответствуют X new: 0.25mm, Y new: 0.75mm. Затем сохраните введенные новые параметры в плоттере.



- Перед настройкой модуля AAS II выполните масштабирование по длине и ширине.
- Вылет лезвия изначально не настроен для тестовой резки, установите его на необходимую длину.
- При возникновении каких-либо вопросов по настройке модуля AAS II обратитесь к Вашему региональному дистрибьютору GCC.

5.4. Резка по контуру.

Для выполнения точной резки по контуру с помощью оптического модуля AAS, необходимо выполнить следующие шаги:

Шаг 1. **Создание изображения.**

- В графическом редакторе создайте изображение, которое собираетесь распечатать.

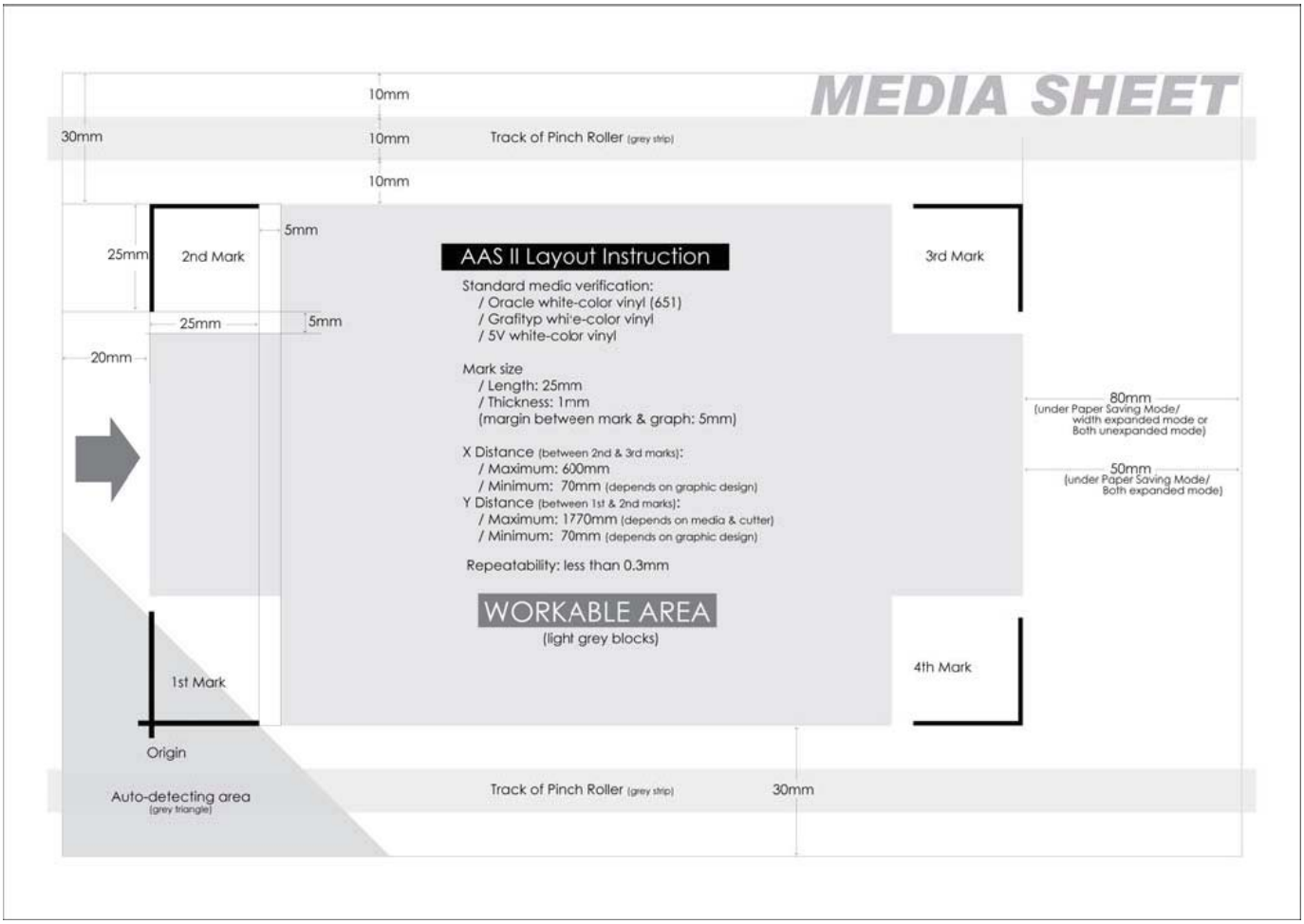
- Затем создайте контур предполагаемой резки вокруг изображения.

Примечание 1: Оставьте некоторый зазор между контуром резки и границей изображения.
Примечание 2: Контур для резки должен создаваться на отдельном от изображения уровне и выполнен другим цветом.

- Создайте метки вокруг изображения.

Примечание:
Также доступна функция Multiple Copies, с помощью которой можно автоматически копировать изображение и метки.

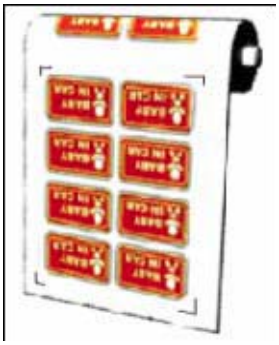
Шаг 2. **Размещение топографических меток.**



* Метка, расположенная на сером фоне, будет автоматически распознана как начало координат.
  - Следует оставить отступы по 30мм с левой и правой стороны рабочего листа материала.
  - Следует оставить отступы 25-30мм от верхней кромки и 50мм от нижней кромки рабочего листа, чтобы избежать ошибок при замере материала.

Шаг 3. Печать изображения

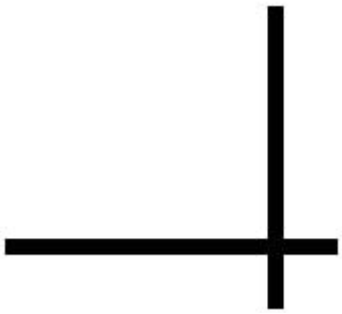
Распечатайте подготовленное изображение с топографическими метками.

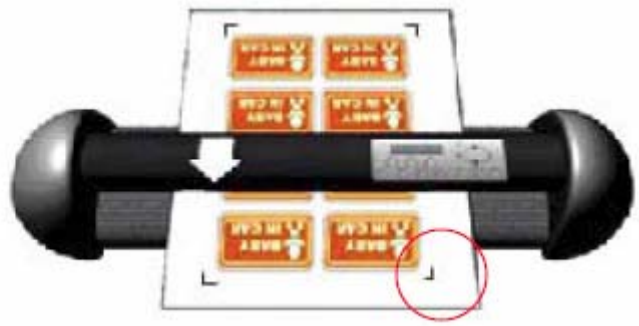


Масштабирование 100%

Шаг 4. **Загрузите напечатанный материал на плоттер.**

Первая метка (начало координат) отличается от всех остальных меток. Убедитесь, что материал загружен в правильном направлении.





Шаг 5. **Резка контура**
Из софт-программы отправьте команду выполнения резки по контуру.

5.4. Подсказки для AAS.

Для достижения лучшего результата, ниже приведены несколько подсказок при выполнении резки по контуру.

- Источники освещения не должны располагаться со стороны плоттера.
- Перед началом работы с оптическим модулем в драйвере плоттера Jaguar IV измените максимальный размер листа
  Шаг 1. В закладках “Принтеры и факсы” рабочего компьютера найдите модель **Jaguar IV**.
  Шаг 2. Зайдите в меню “Свойства” и выберите строку “Paper”.
  Шаг 3. Измените максимальный размер листа X на 1 200мм.
- Задайте параметр скорости в пределах от 300-600мм/сек
- Старайтесь избежать расположения топографических меток в местах зажима прижимных роликов.

Глава 6. Обслуживание.

Эта глава заключает в себе основные моменты в обслуживании режущего плоттера. Все действия, за исключением описанных ниже, должны проводиться квалифицированным сервисным специалистом.

6.1. Чистка плоттера.

Для продления срока службы Вашего плоттера необходимо регулярно должным образом производить его чистку.

Меры предосторожности!

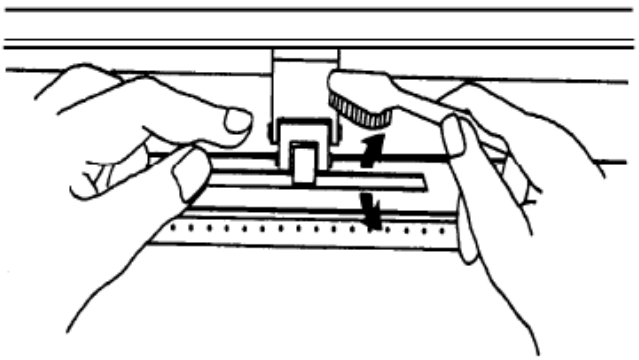
- ✓ Перед проведением чистки отключите электропитание плоттера, чтобы избежать электрического удара.
- ✓ Для чистки плоттера никогда не используйте растворители и абразивные материалы. Это может привести к повреждению поверхности плоттера и его комплектующих.

Рекомендуемые способы:

- Аккуратно протирайте поверхность плоттера безворсовой салфеткой. Если это необходимо, смочите ее водой или спиртом. Затем протрите поверхность сухой тканью.
- Протирайте каретку, держатель ножа и X-портал.
- Для удаления скоплений мусора и пыли используйте пылесос.
- Протирайте датчики материала, прижимные ролики и рабочую область смоченной в воде или спирте безворсовой салфеткой.
- Удаляйте мусор и пыль со станины.

6.2. Чистка вала.

- ➢ Отключите питание плоттера и отодвиньте каретку от тог места, которое необходимо чистить.
- ➢ Поднимите прижимные ролики и отодвиньте также в сторону от места чистки, освободив, таким образом, доступ к открытым участкам вала.
- ➢ Для удаления мусора с поверхности вала используйте ворсистую щетку (например, зубную). Во время чистки вручную вращайте вал.



6.3. Чистка прижимных роликов.

Если необходимо провести чистку прижимных роликов, используйте безворсовую салфетку или ватные палочки для протирки резиновых частей ролика.

Для удаления глубоко въевшегося мусора и пыли смочите ватные палочки спиртом.

Примечание: Важно проводить чистку плоттера ежедневно. Перед началом работы, убедитесь, что прижимные ролики и вал находятся в чистом виде. Это позволит продлить срок службы плоттера и повысить качество его работы.

Глава 7. Возможные неисправности.

Эта глава поможет Вам самостоятельно справиться с некоторыми неисправностями, которые могут возникнуть в процессе эксплуатации плоттера. При возникновении каких-либо неисправностей в работе плоттера, прежде всего, убедитесь, что условия эксплуатации соблюдаются должным образом.

Примечание:
Перед началом сервисного вмешательства, убедитесь, что неисправность заключается в работе самого плоттера, а не периферийного оборудования, например, рабочего компьютера, софт-программы или коммуникациях.

Почему плоттер не работает?

Возможные причины:

7.1. Не операционные неисправности.

В первую очередь следует проверить:
- Правильно ли подключен кабель питания.
- Подается ли питание, соответственно нужным характеристикам электросети.

- Горит ли индикатор подачи питания на рабочей панели.

Решение:
Если ЖК-дисплей находится в рабочем состоянии, выключите плоттер и включите снова.

Если ЖК-дисплей не работает, обратитесь в сервисный центр Вашего регионального представителя GCC.

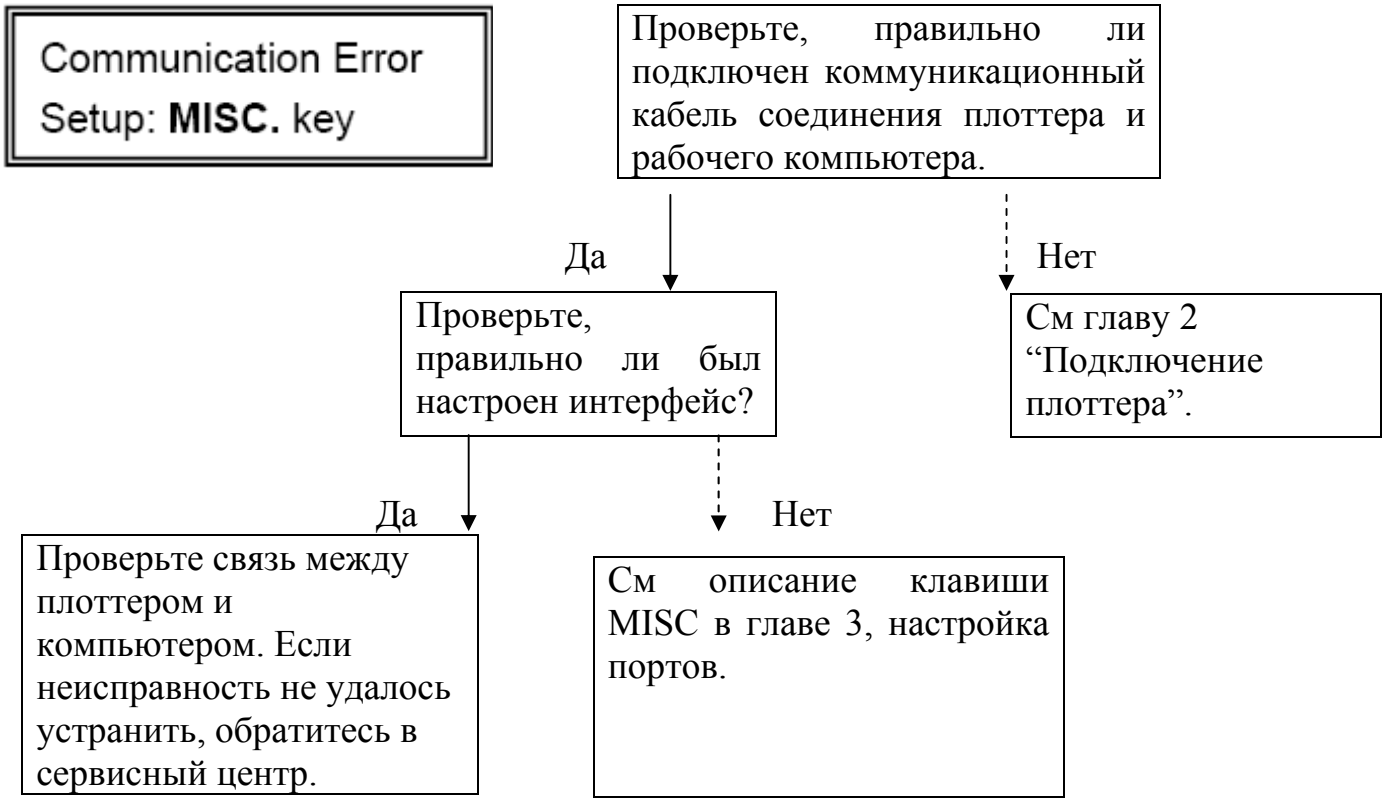
7.2. Операционные проблемы.

Причиной подобных неисправностей могут стать некоторые сбои работы механических частей плоттера. В подобных случаях на ЖК-дисплее высвечивает сообщение, содержащее информацию о виде неисправности и рекомендации по ее устранению. Если после выполнения рекомендуемых действий неисправность не удалось устранить, обратитесь в сервисный центр Вашего регионального представителя GCC.

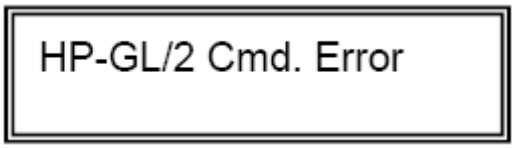
Error, Check Media Or Drum or X Motor	Это сообщение говорит о том, что неисправности возникли в связи со сбоем функционирования X-мотора или основного вала. Проверьте рабочее состояние вала и правильность загрузки материала. Устраните неисправность и перегрузите плоттер.
Error, Check Media Or Y Motor	Это сообщение говорит о возможном затруднении движения каретки, которое может привести к неисправности в работе Y-оси. Проверьте ход движения каретки и перезапустите плоттер.
Error, Check Carriage Sensor or VC Motor	Это сообщение говорит о возникновении неисправности в работе каретки. Перезапустите плоттер и, если неисправность не исчезла, обратитесь в сервисный центр регионального представительства GCC.
Graph Was Clipped. Data In Buffer	Это сообщение говорит о том, что размер изображения превышает габариты рабочего материала. Загрузите материал большей площади или уменьшите обрабатываемое изображение в софт-программе или графическом редакторе.

7.3. Проблемы соединения.

Сообщение, отображенное ниже, говорит о неисправностях в коммуникационной системе плоттер/компьютер.



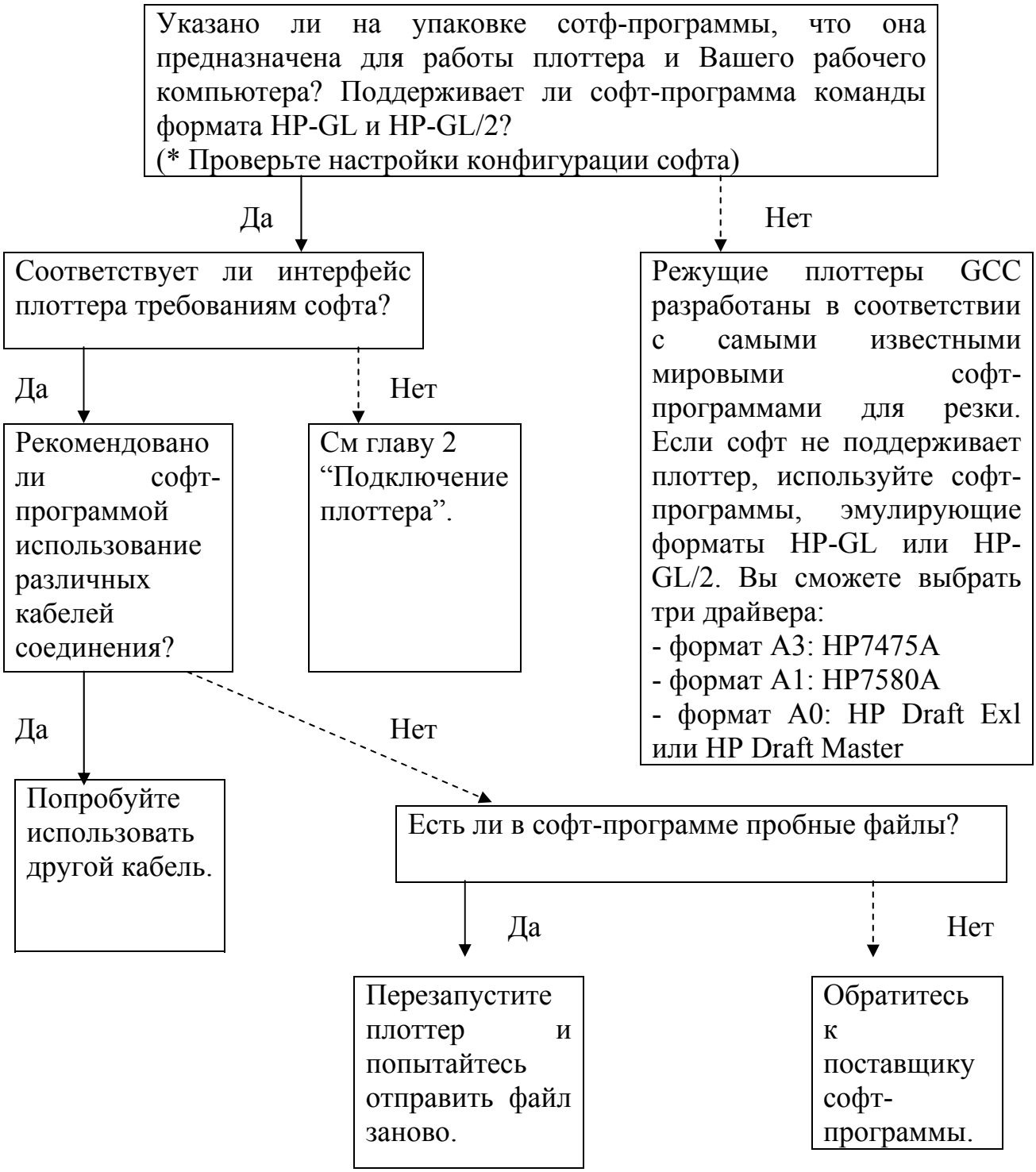
Примечание:
Компьютер также должен быть совместимым с параметрами плоттера.



Если плоттер не распознает HP-GL или HP-GL/2 команды, проверьте правильность использования этих команд.

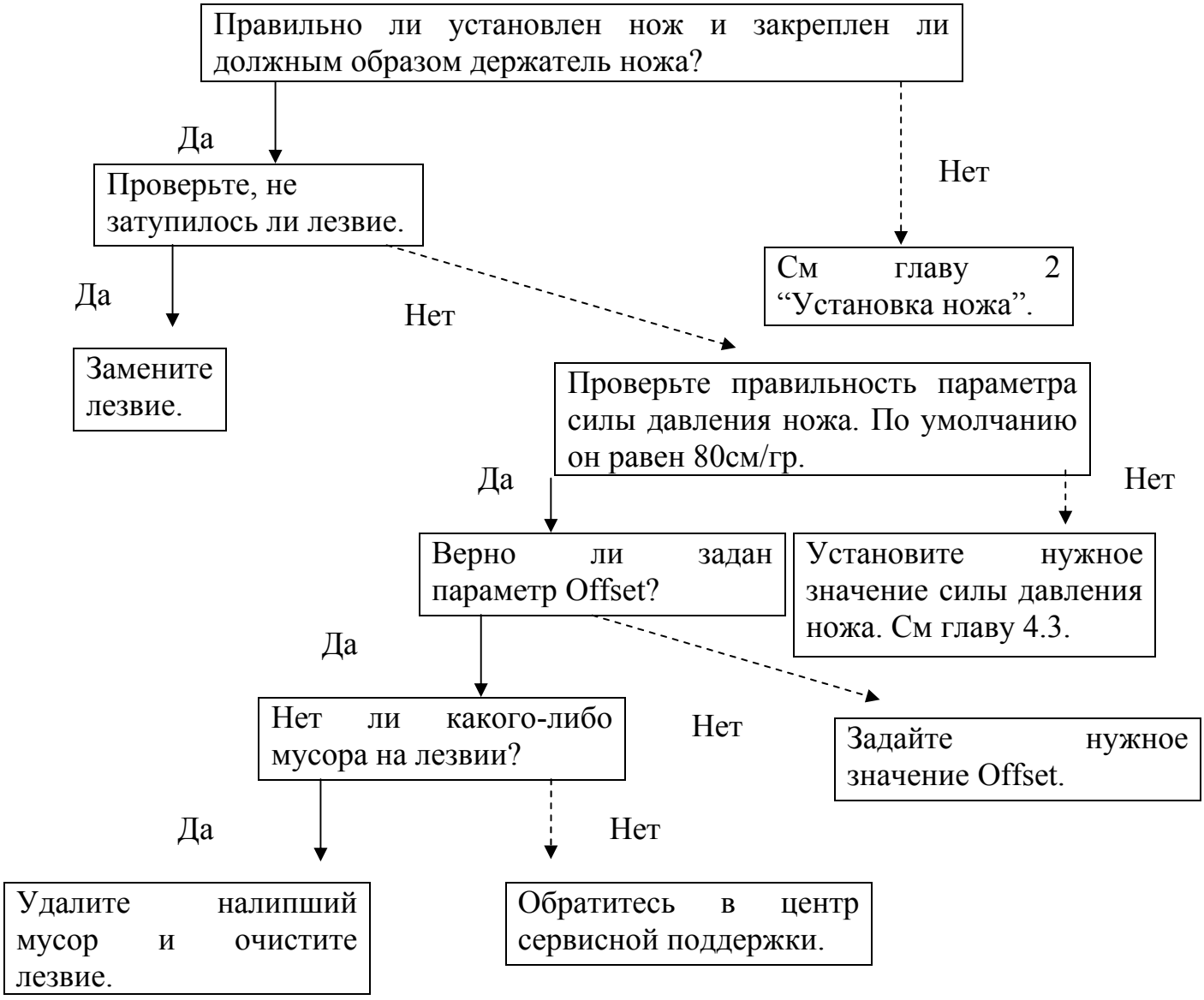
7.4. Проблемы софт-программы.

В первую очередь проверьте следующее:



7.5. Неудовлетворительное качество резки.

Примечание: важно должным образом осуществлять ежедневное обслуживание режущего плоттера. Для достижения наивысшего качества резки и точности следите за чистотой и состоянием основного вала и прижимных роликов.



Спецификация Puma III.

Модель	P3-60	P3-132S
Метод обработки	Рулонный	
Макс ширина резки	590мм	1300мм
Макс длина резки	50м	
Макс ширина рулона	719мм	1470мм
Мин ширина рулона	50мм	86мм
Кол-во приж. роликов	2	4
Допустимая толщина материала	0,8мм	
Двигатели	Сервоприводы	
Сила давления	0 – 400гр	
Макс скорость резки	до 600 мм/сек	
Offset	0 – 1.0мм	
Буфер памяти	4MB	
Интерфейсы	USB1.1, LPT, COM (RS-232C)	
Тип команд	HP-GL, HP-GL/2	
Мех точность	0,009мм	
Точность софта	0,025мм	
Точ-сть позициониров.	0,254 мм или 1% перемещения	
Повторение	±0,1мм при материале до 3м	
Кривые и сглаживание	Да	
Программируемая точка входа (начало координат)	Да	
Резка тестов	Да	
Тангенциальная эмуляция	Да	
Повтор	Да	
Копирование	Да	
Контрольная панель	2-х строчный ЖК-дисплей, 14 клавиш, индикатор питания	
Электросеть	AC 100~240V, 50-60Hz	
Потребление	Макс. 110Вт	
Габариты (ДхШхВ)мм	220 x 879 x 258мм	1065 x 1632 x 620мм
Вес	13кг	53кг
Стойка	Опция	Стандарт
Корзина	Опция	
Источник питания	AC 100-240V, 50-60 Hz,	
Температура	10°C ~ 35°C	
Влажность	25% ~ 75%	

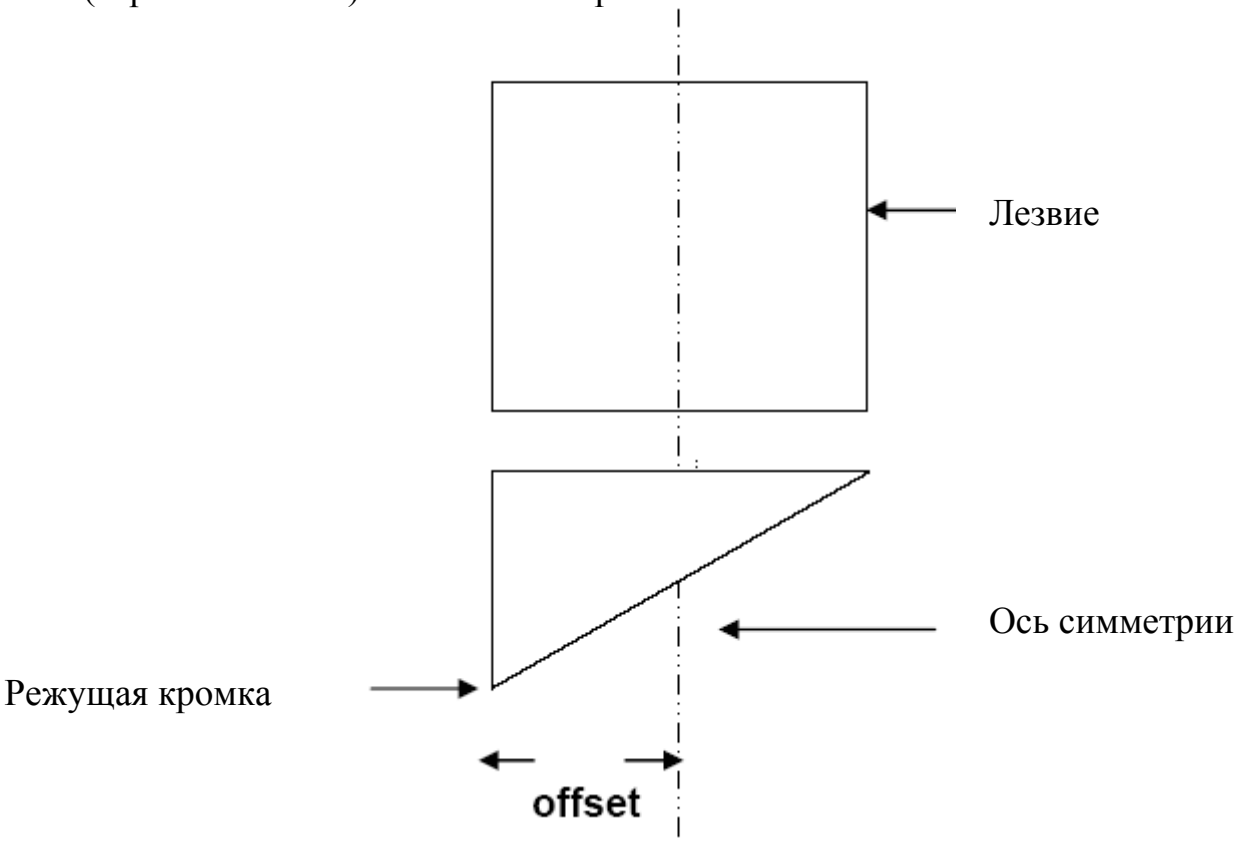
- Характеристики, приведенные в спецификации могут изменяться в зависимости от типа обрабатываемого материала. Для того, чтобы достичь производства наиболее качественной продукции, соблюдайте правила повседневного ухода за оборудованием.
- GCC оставляет за собой право вносить изменения в спецификацию без уведомления.

Спецификация ножей.

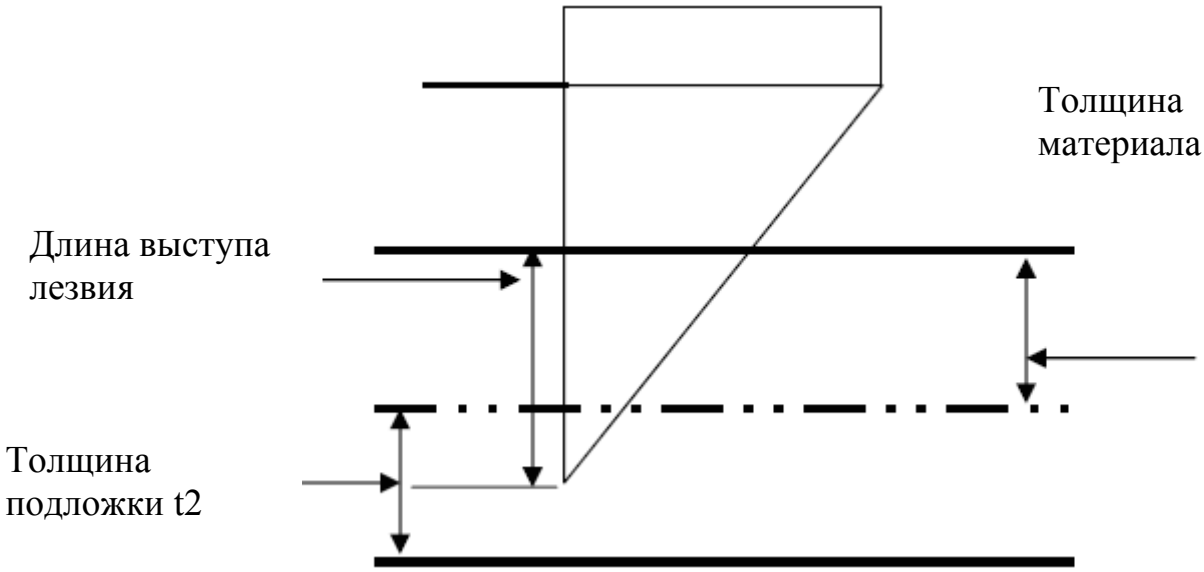
26500057G	Для резки толстой флюоресцентной и отражающей виниловой пленки, а также для точных работ на стандартной пленке.
	Лезвие 45° с красным наконечником, Offset 0.25мм
26500058G	Для резки отражающей пленки, картона, волокна или трафарета
	Лезвие 60° с зеленым наконечником, выступ лезвия 0,5мм
26500059G	Для резки шаблонов и трафаретов
	Лезвие 60° с синим наконечником, выступ лезвия 0,25мм
26500060G	Для резки мелких символов.
	Выступ лезвия 0,175мм с черным наконечником.

Об инструменте.

Значением Offset лезвия называется расстояние, на которое смещена режущая кромка (вершина лезвия) от оси симметрии.



Длина выступа лезвия



Длина выступа лезвия = t1 + t2/2, но в то же время длина выступа лезвия должна быть в пределах 0,3 ~ 0,5мм.

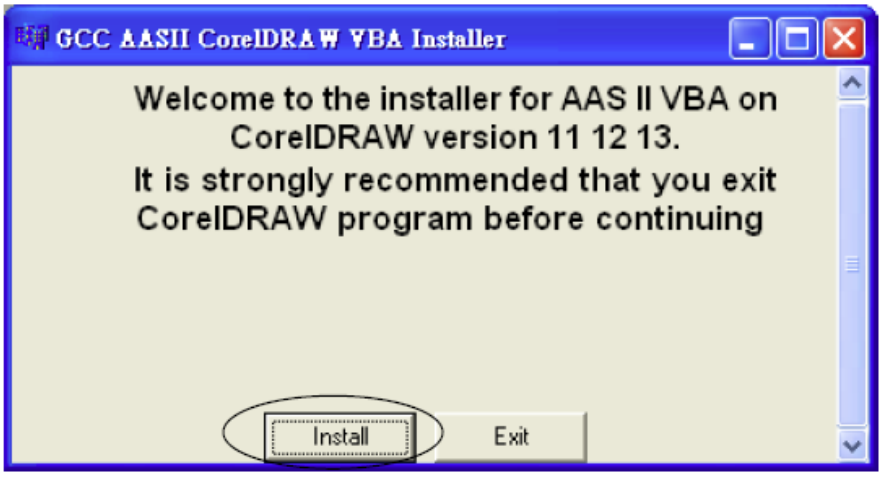
Инструкция по работе с CorelDraw.

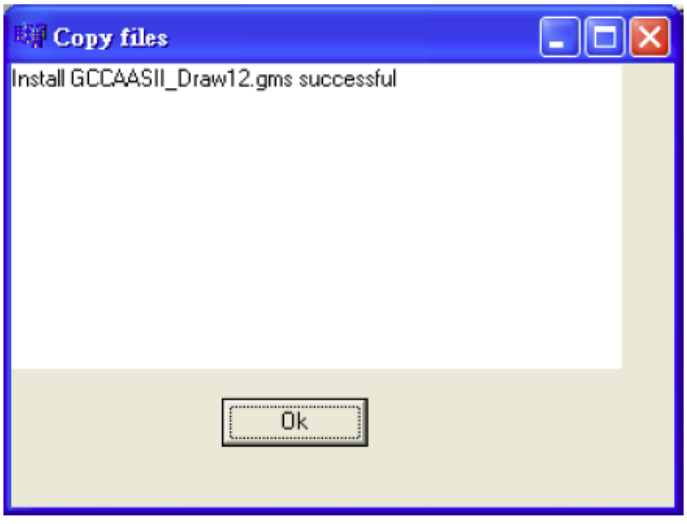
Модуль AAS II поддерживается версиями CorelDraw 11, 12 и 13

Инсталляция

1. Выберите “AAS CorelDraw Installer” в меню инсталляционного диска, запустите файл “AASIIVBAInstaller.exe”.

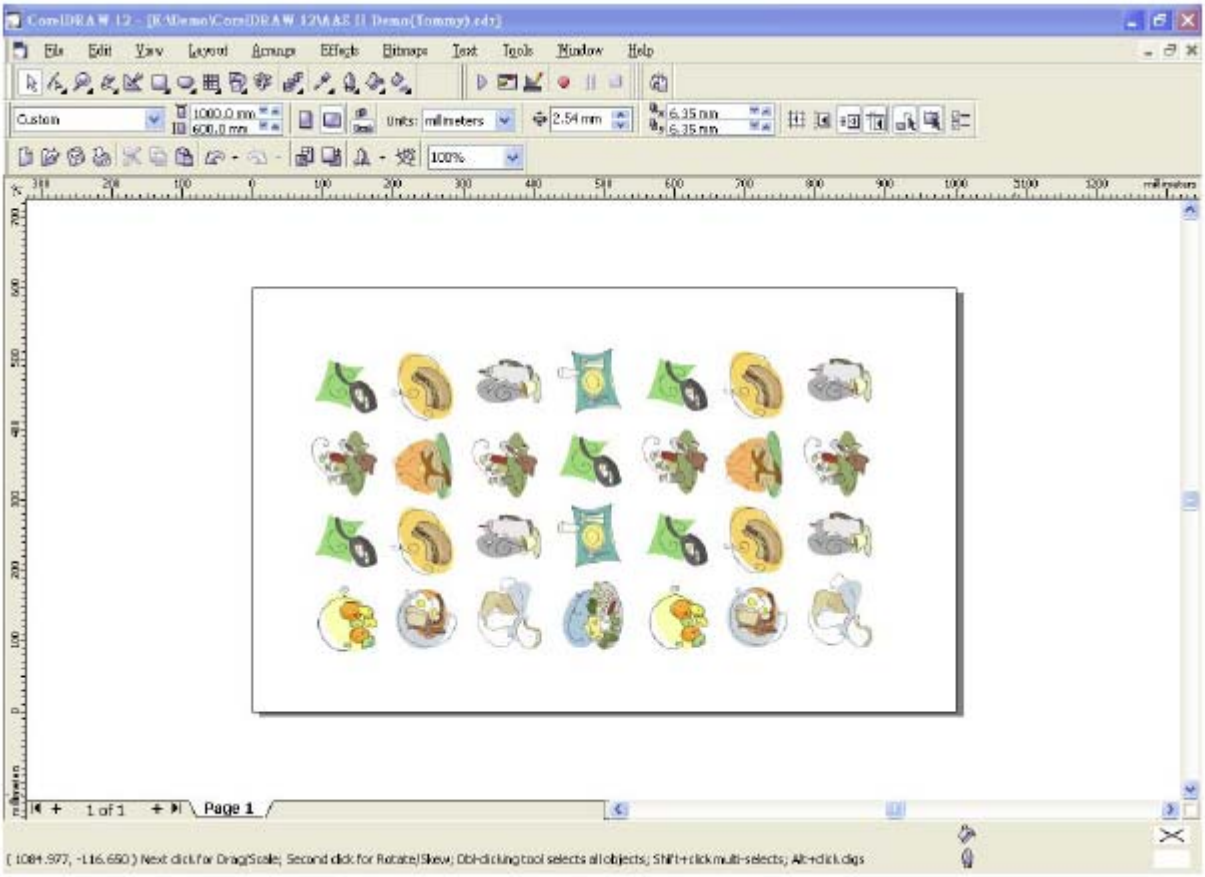
2. Нажмите “Install” и запустите GCC AASII CorelDraw VBA.



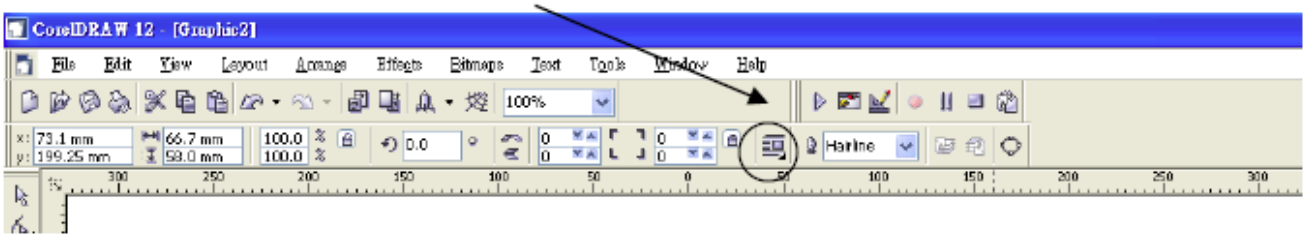


Инструкция пользователю

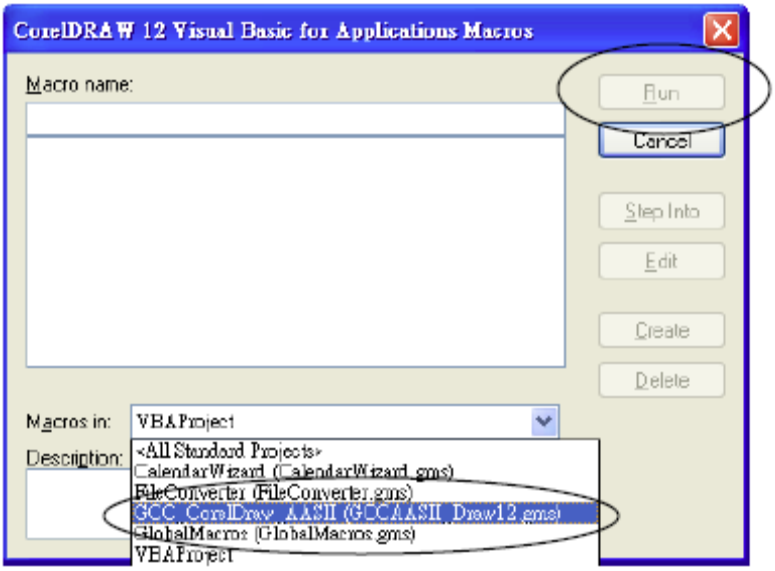
1. Запустите CorelDraw, выполните требуемое редактирование файла, который хотите напечатать. Выделите все изображения.



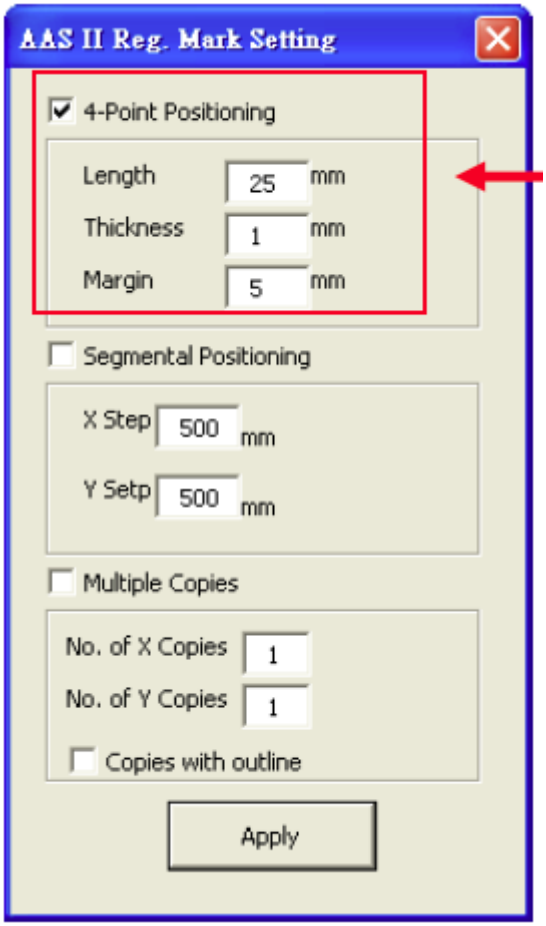
2. Нажмите кнопку Run a VBA Marco



Появится окно Visual Basic for Application Marcos.
Выберите GCC_CorelDraw_AASII (GCCAASII_Draw.gms) и нажмите “Run”.



3. Нажмите “Apply”.



4-Point Positioning

- Length: длина меток

→ диапазон: 10мм – 50мм
→ рекомендуемая: 25мм

- Thickness: толщина линий меток

→ диапазон: 1мм – 2мм
→ рекомендуемая: 1мм

- Margin: расстояние между метками и изображением

→ диапазон: 1мм – 50 мм
→ рекомендуемая: 5мм

Segmental Positioning

- X Step: промежуточное расстояние между позициями по оси X
- Y Step: промежуточное расстояние между позициями по оси Y

→ диапазон: 200мм – 600мм
→ рекомендуемая: менее 500мм

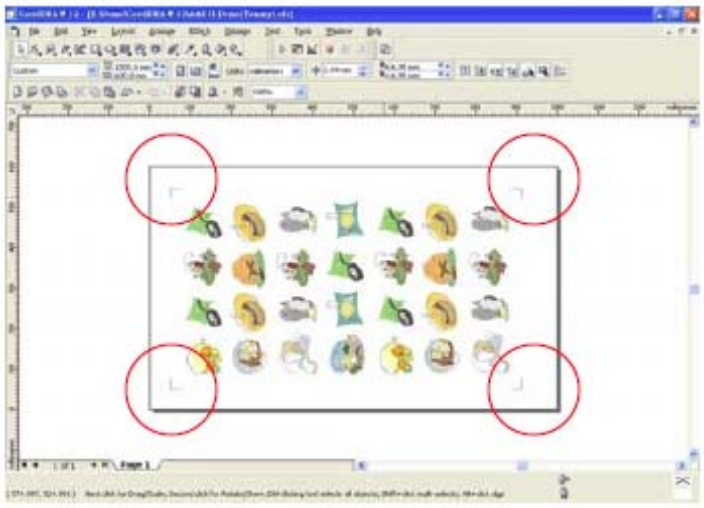
Multiple Copies

- No. of X Copies кол-во копий по X
- No. of Y Copies кол-во копий по Y

→ диапазон: 1 – 50 (чем больше количество копий, тем дольше время передачи данных).

- Copies with outline: показывает контур.

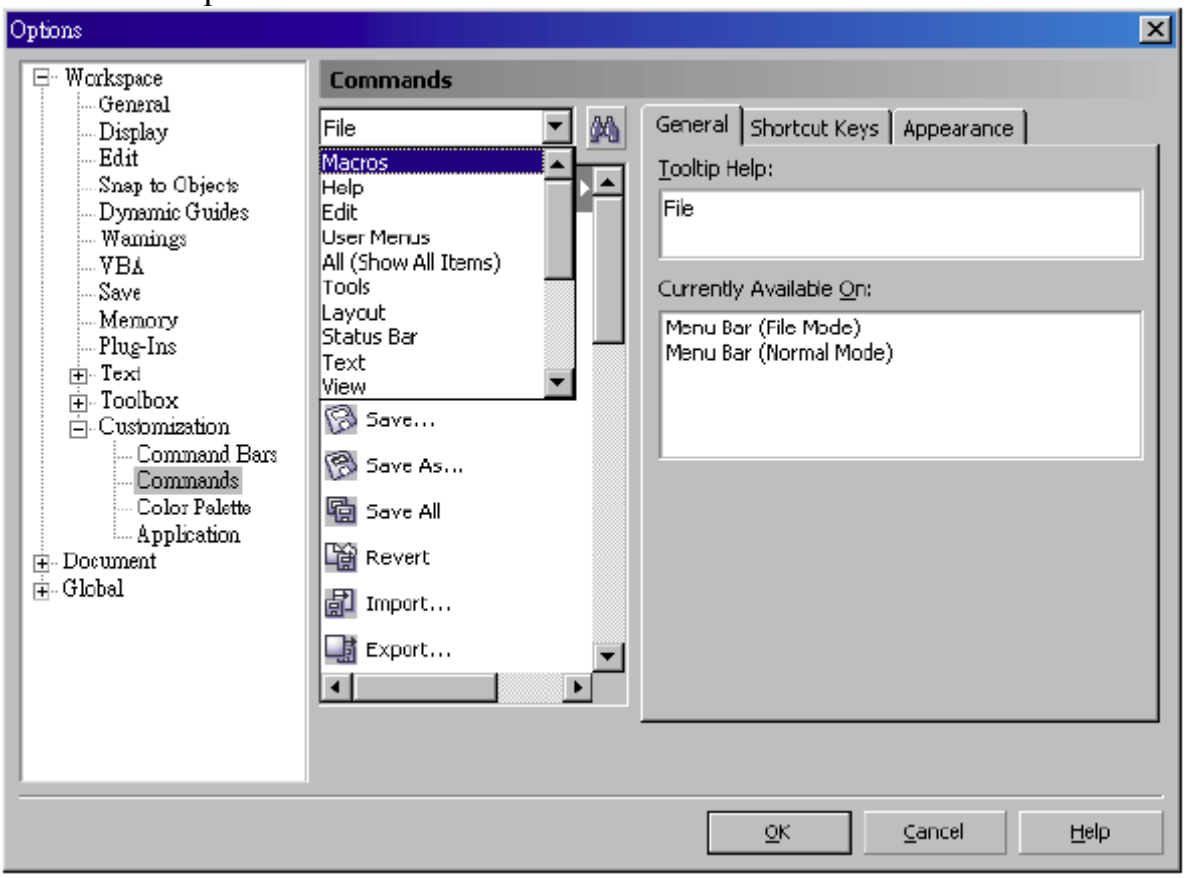
Программа создаст четыре необходимых метки на листе.



4. Теперь Вы можете запускать модуль AAS II непосредственно с плоттера.

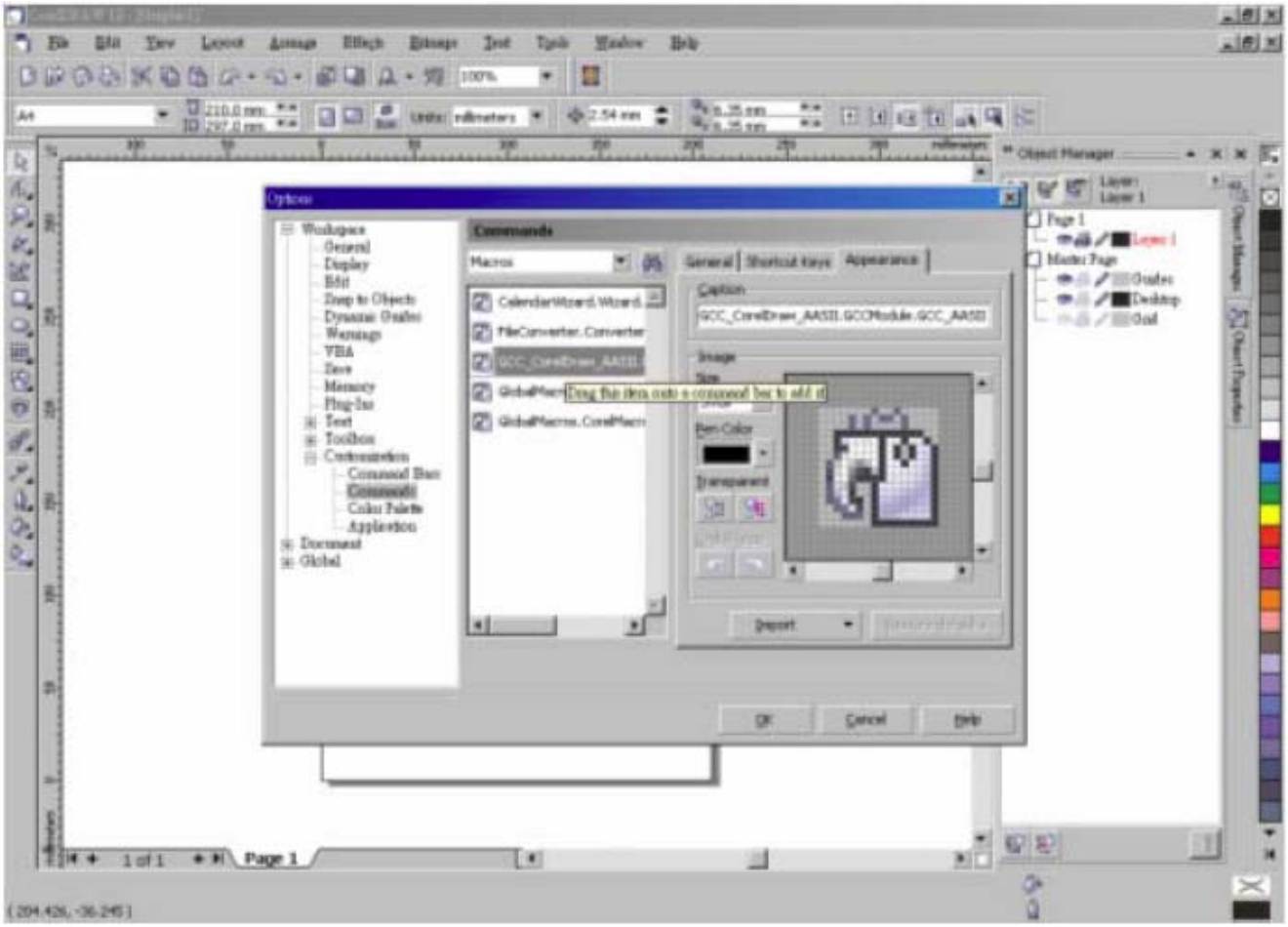
Вы можете также установить значок для AASII.

Шаг 1: Выберите “Tool→Customization→Commands→Macros”.



Шаг 2: Выберите файл [GCC_CorelDraw_AASII.GCCModule.GCC_AASII] и перетащите его в “commands”.

Шаг 3: Если Вы захотите поменять значок, выберите “Tools→ Customization→Commands→Appearance” для импорта изображения. Выберите значок и нажмите OK.

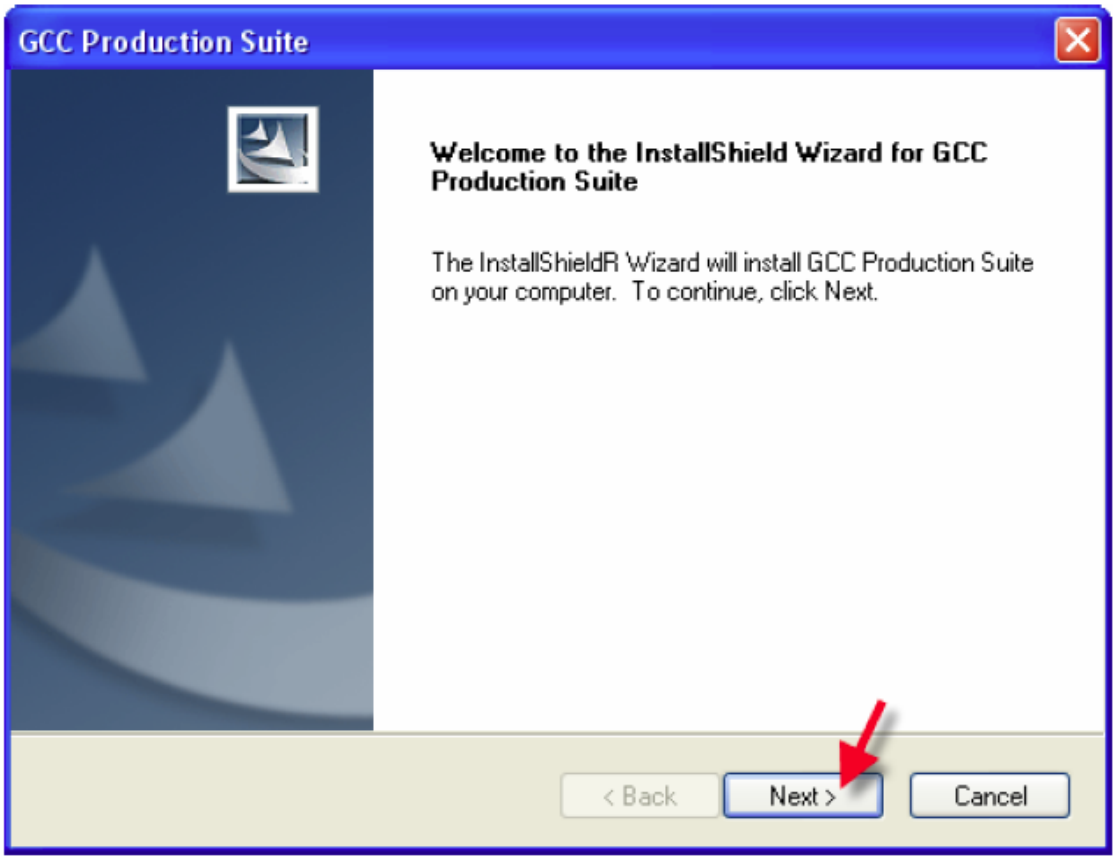


Инструкция SignPAL 8.5.

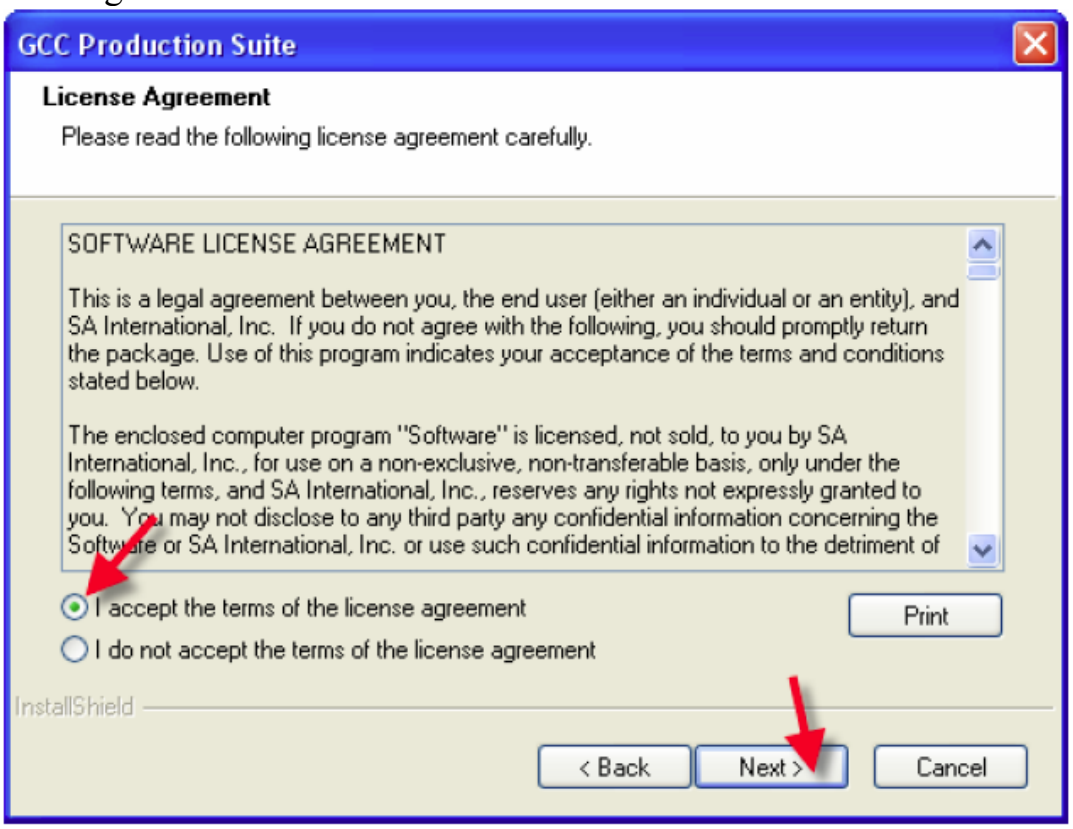
Инсталляция SingPal

Для установки программы необходимо иметь права доступа администратора. Для того чтобы использовать программу, необходимо иметь права доступа администратора или основного пользователя.

1. Деинсталлируйте все предыдущие версии программы (если таковые были установлены).
2. Вставьте инсталляционный DVD.
3. Выберите язык и нажмите OK.
4. Нажмите NEXT



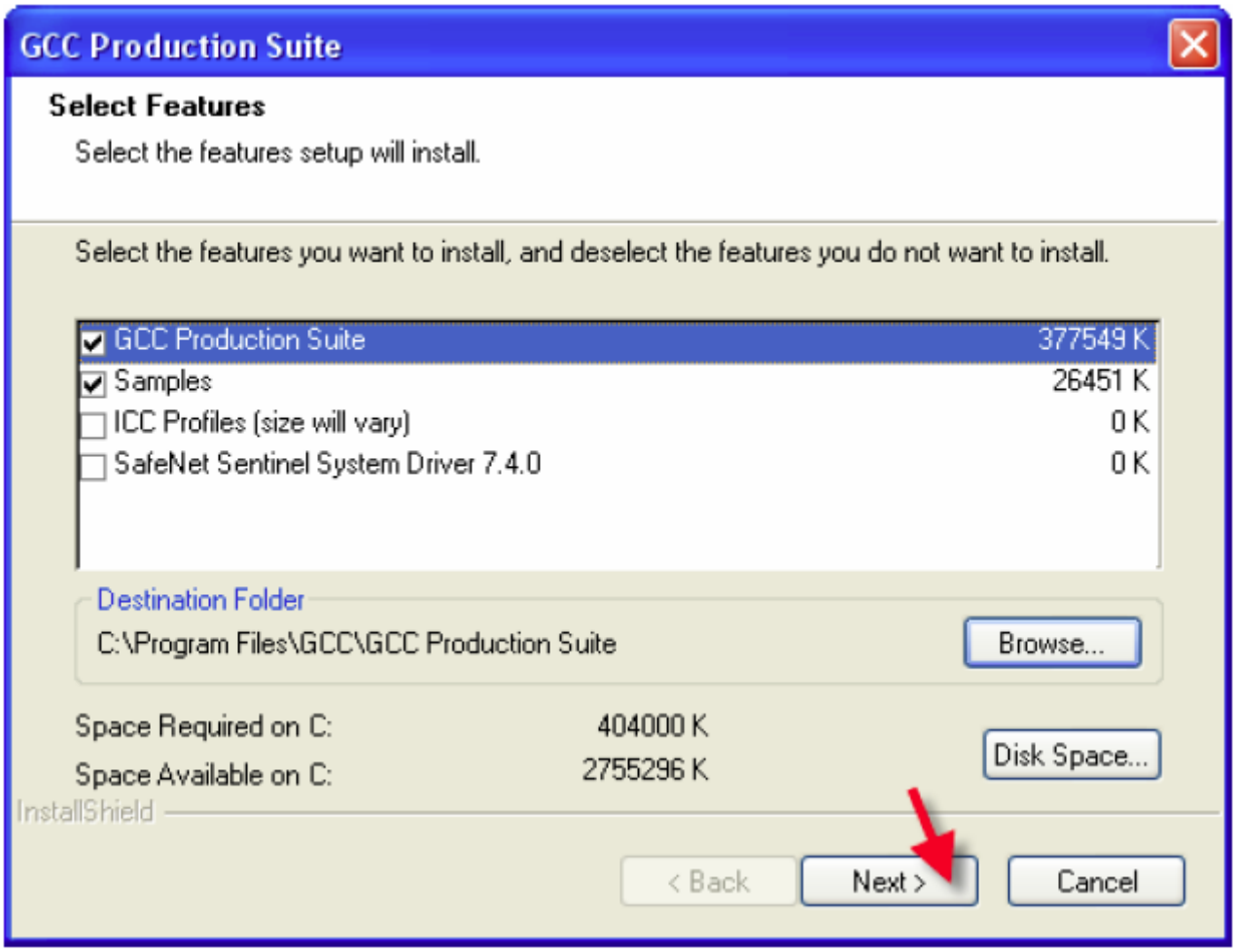
5. Прочтите условия соглашения и выберите “I accept the terms of the license agreement” и нажмите NEXT.



6. Если предыдущие версии не были установлены, пропустите этот пункт. Если установлена какая-либо из предыдущих версий программы, необходимо заменить ее. В появившемся окне нажмите YES.

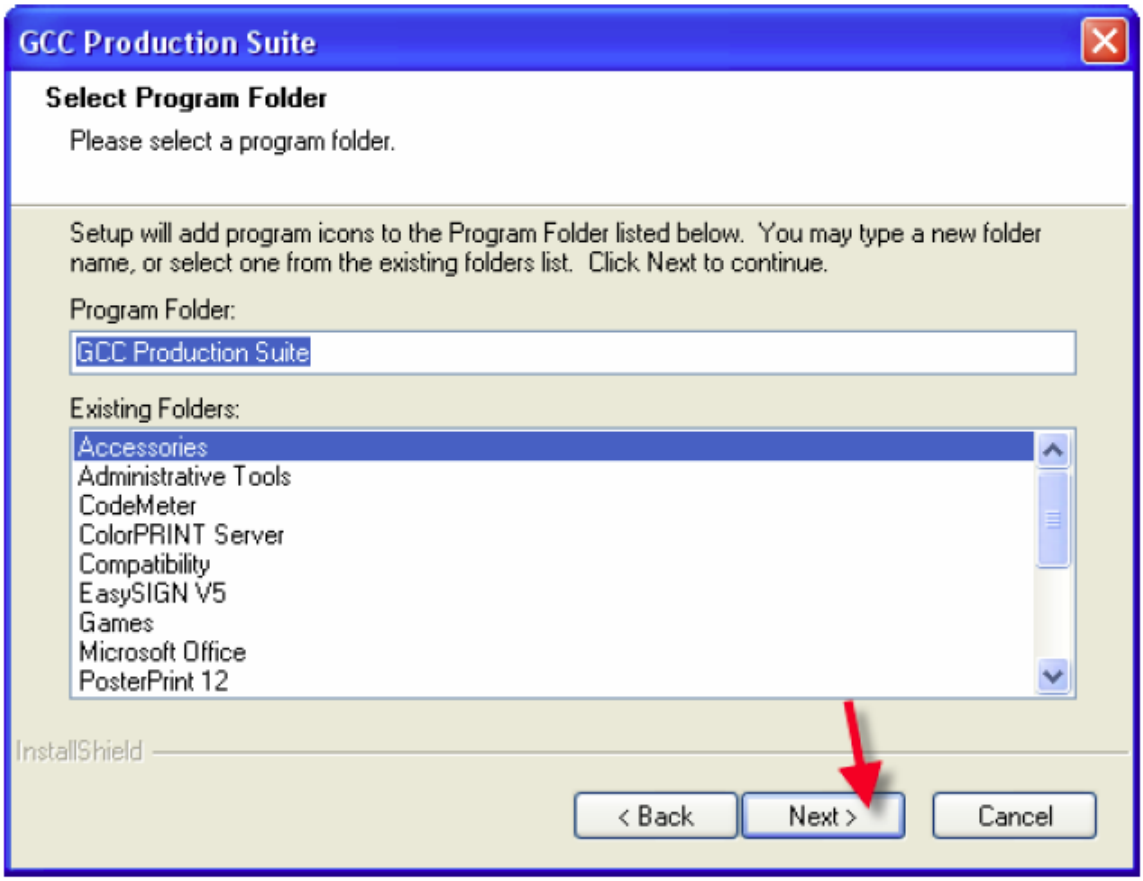
7. Выберите предложены пакеты, которые Вы хотите установить и нажмите NEXT:

- Выберите **GCC Production Suite** для установки программы.
- Выберите **Samples** для загрузки образцов файлов.
- Выберите SafeNet Sentinel System Driver для установки этого ключа. Его можно не устанавливать, если пользователь е планирует работать с ним.



A. Для того, чтобы изменить папку установки, нажмите **Browse** и выберите новую папку.
B. Для установки драйвера, убедитесь, что места на диске достаточно:
   a) Нажмите **Disk Space**.
   b) В появившемся меню выберите драйвер, который необходимо установить.
   c) Нажмите OK.

8. Выберите программную папку, где будет установлена программа. Для данного продукта будет автоматически создана папка.
9. Для запуска установки программы нажмите NEXT.



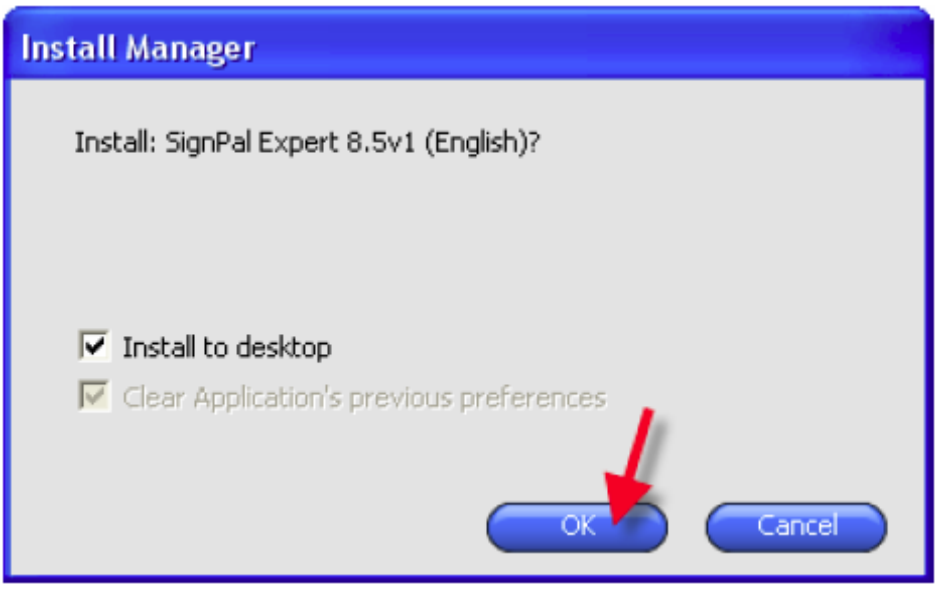
10. После окончания установки программы появится окно “Installer Manager”. Install Manager позволит запустить демо версии всех предлагаемых продуктов или предложит ввести пароль для получения доступа к программе и всем доступным опциональным приложениям.
11. Выполните одно из следующих предложений:

- Выберите Run in demo mode для запуска демо версий всех доступных приложений.
- Введите пароль, затем выберите нужное из списка Product и язык из списка Language. Для ввода дополнительных паролей в разделе Optional Password используйте клавишу **Add**.

Password окно ввода пароля для базового модуля программы.

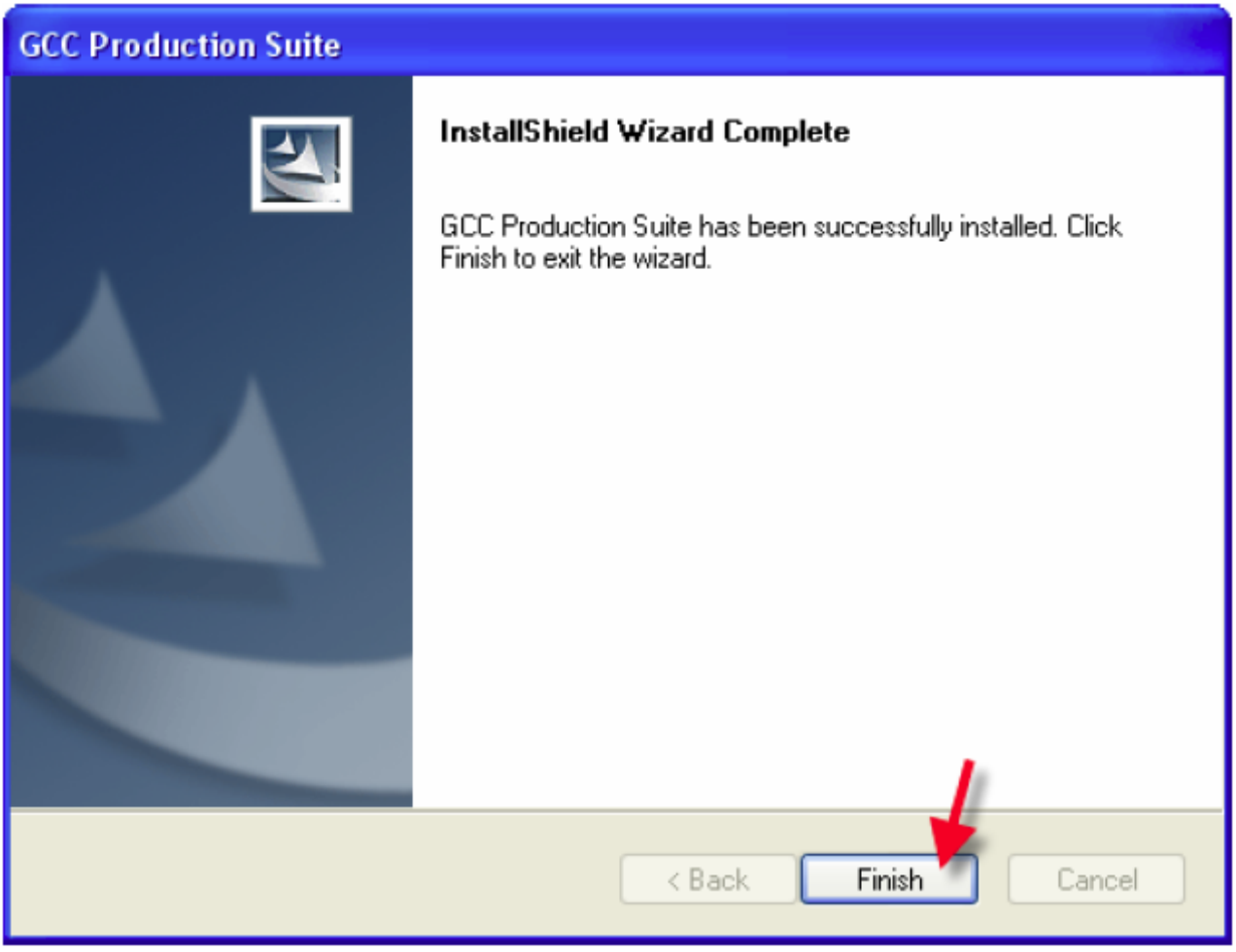
Optional Password в это поле Вы можете ввести дополнительный пароль для получения доступа к опциональным дополнениям программы.

12. Нажмите **Done**.

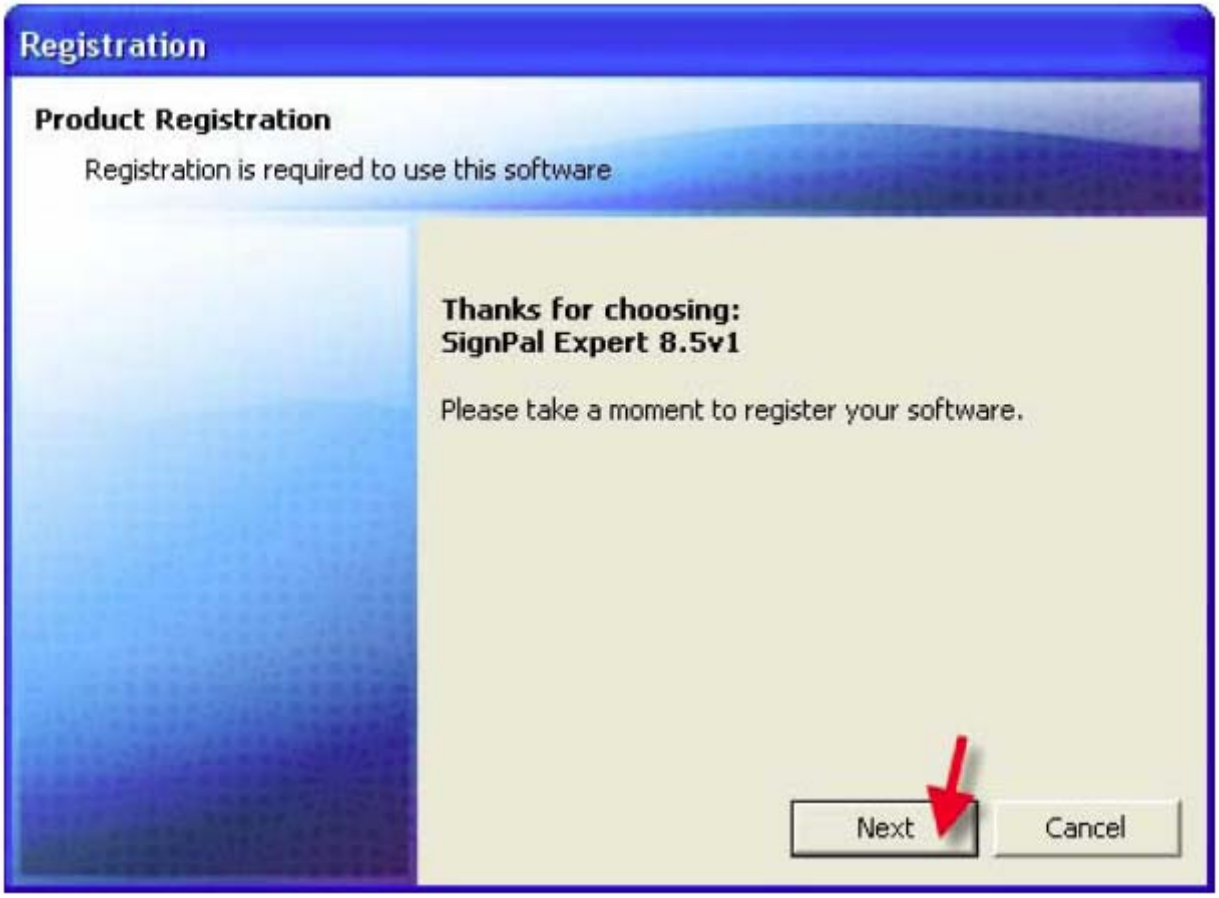


13. Выберите значок, соответствующий теме, которую хотите установить:

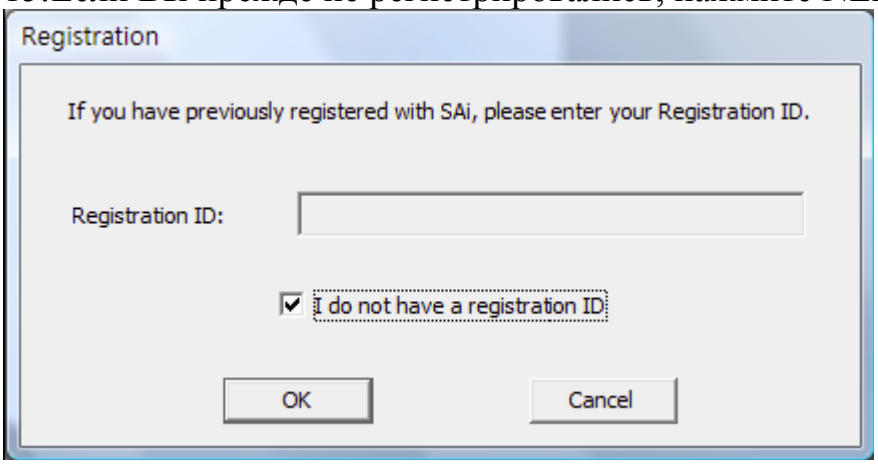
- Нажмите **Install to Desktop**, если хотите установить значок программы на рабочем столе.
- Выберите **Install to startup items** для установки значка программы в стартовом меню Windows. При выполнении этой настройки при каждом запуске Windows программа будет запускаться автоматически.
- Либо выберите **Clear Application's previous preference** чтобы удалить все предыдущие ссылки.
- Нажмите **OK**.



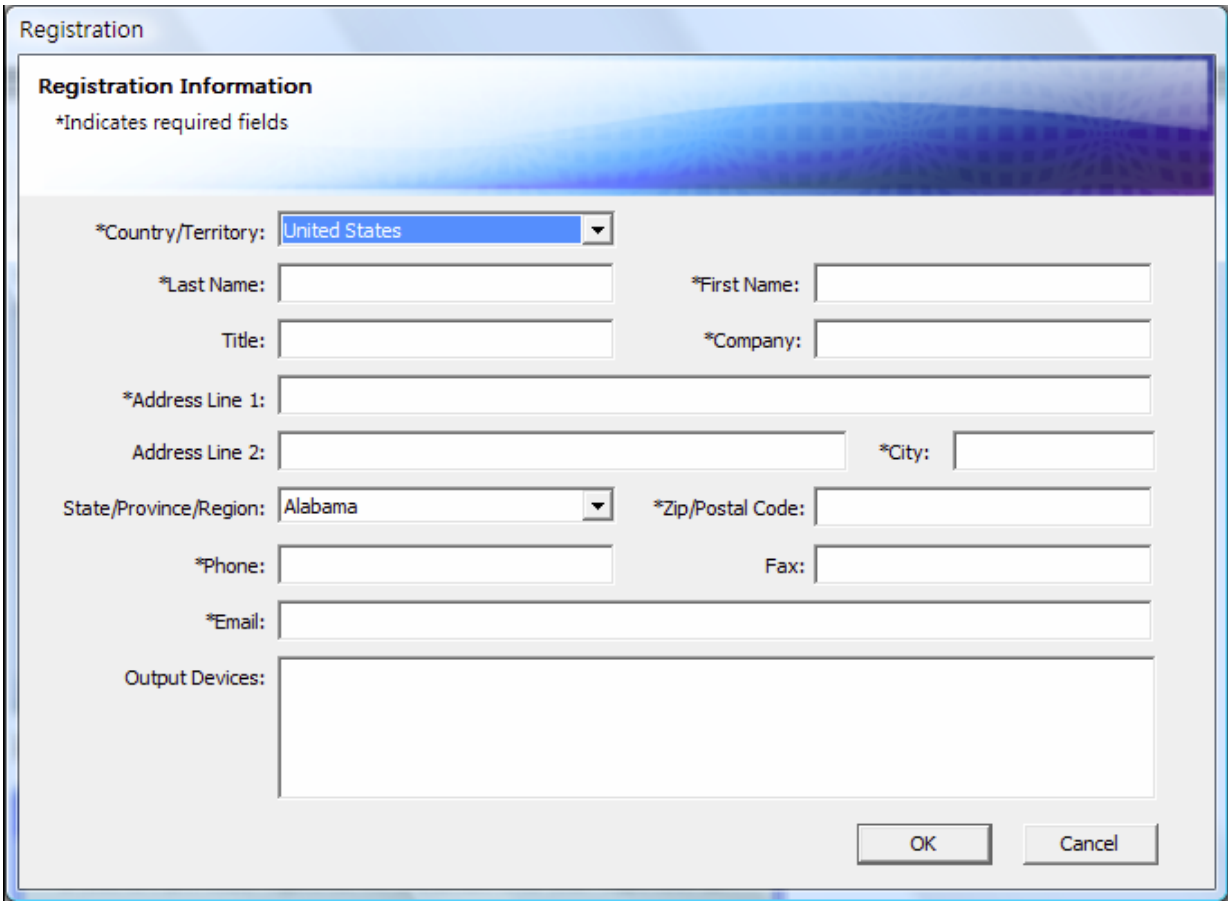
14. Откройте SignPal 8.5v1



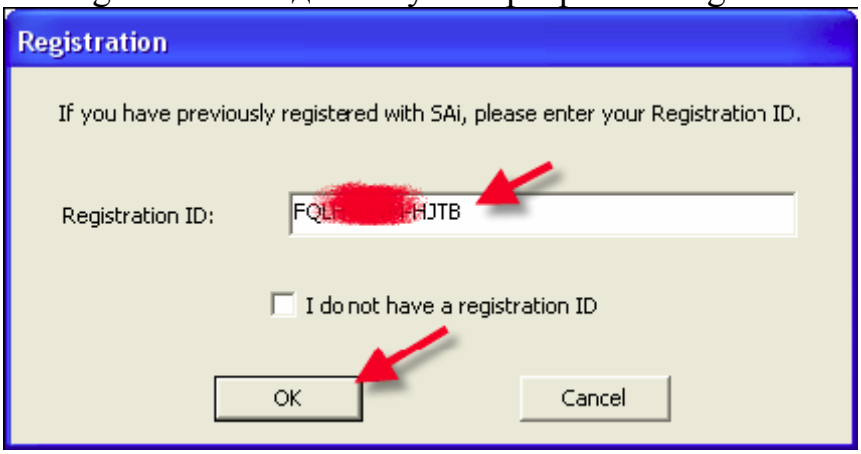
15.Если Вы прежде не регистрировались, нажмите NEXT для регистрации.



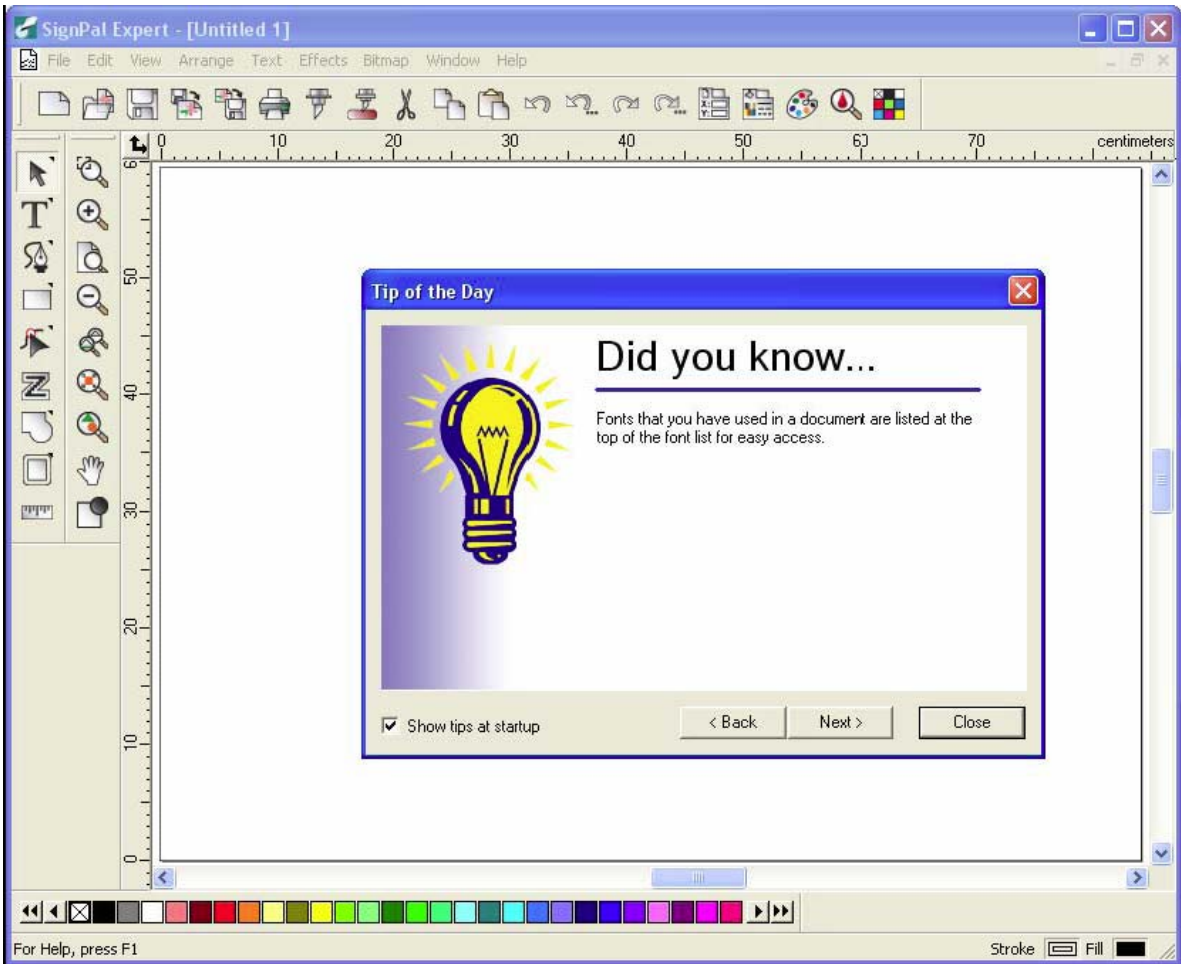
16.Введите Ваши персональные данные.



17. Если Вы регистрировались ранее, введите Ваш регистрационный код в графу Registration ID для запуска программы SignPal8.5v1.



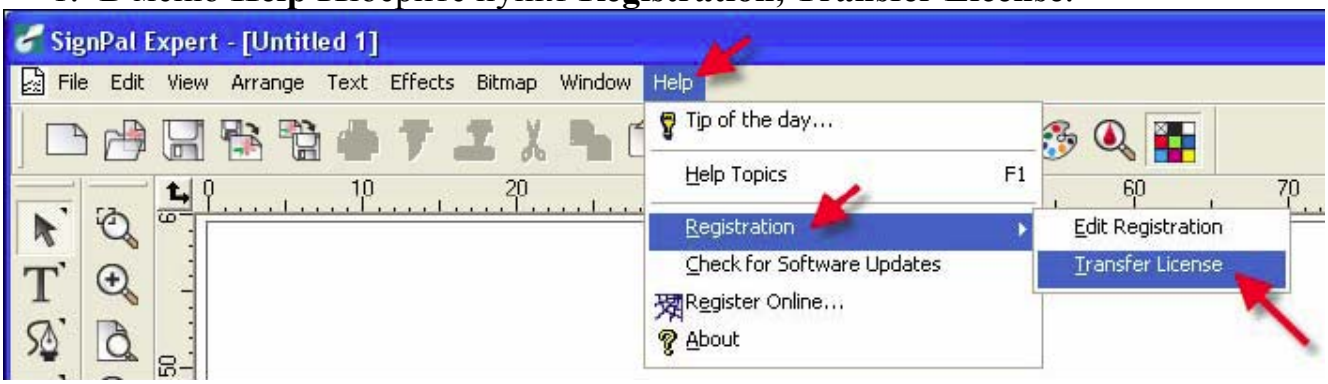
SignPal
Sign Making Software
SignPal


SignPal Expert - [Untitled 1]
File Edit View Arrange Text Effects Bitmap Window Help
centimeters
Tip of the Day
Did you know...
Fonts that you have used in a document are listed at the top of the font list for easy access.
Show tips at startup
< Back
Next >
Close
For Help, press F1
Stroke
Fill

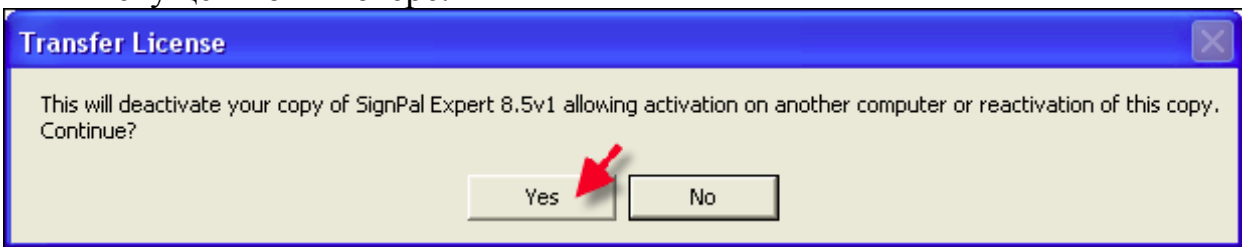
Разрешение удаленного доступа к программе

Вы можете активировать доступ к пользованию программой на другом компьютере.

1. В меню **Help** выберите пункт **Registration, Transfer License**.



2. Нажмите Yes, чтобы деактивировать разрешение работать с программой на текущем компьютере.



Вы можете активировать доступ заново на этом же или на любом другом компьютере.

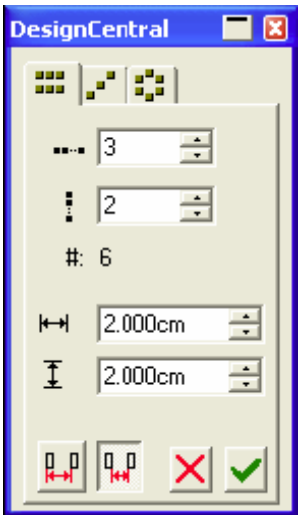
3. Введите Ваш регистрационный код (Registration ID) и нажмите OK.
4. Теперь Вы можете установить программу на нужный компьютер.

Быстрый запуск модуля AASII в SignPal.

- GCC AASII
  1. Откройте изображение и выберите элементы для AAS.
  2. Введите контур резки (Effect>Contour Cut. Затем кликните “Apply”).
  3. Укажите метки для модуля AAS (Effect>Contour Cut Mark. Выберите “GCC AASII” и нажмите “Apply”).

Для режима “Multiple Copies” выберите “Arrange>Step and Repeat”. Пропустите этот пункт. Если нужно сделать только одну копию.

Примечание: Расстояние по вертикали и горизонтали должно быть ≥ 20мм или = 0мм.



4. Распечатайте изображение для модуля AASII (масштабирование 100%).
5. Загрузите картинку в плоттер, нажав “File>Cut Contour” для отправки данных.

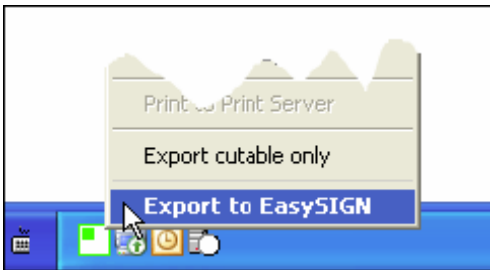
- GCC Segmentation
  1. Откройте изображение и выберите элементы для модуля AASII.
  2. Выделите контур для резки (Effect>Cut Contour).
  3. Укажите метки для резки сегмента по контуру (Effect>Contour Cut Mark).
  4. Распечатайте изображение для модуля AASII (масштабирование 100%).
  5. Загрузите картинку в плоттер, нажав “File>Cut Contour” для отправки данных.

Инструкция EasySIGN.

Инструкцию пользователя программы EasySign Вы можете найти на установочном диске или по ссылке:
http://www.easysign.com/mainwebv1/DownGT.aspx.

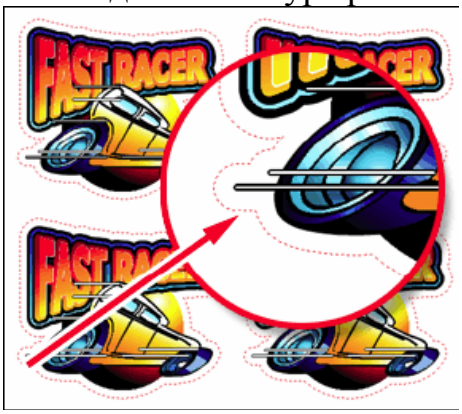
GCC AASII Corpmark System
Это приложение показывает как использовать систему GCC AASII Corpmark. Необходимо убедиться, что плоттер установлен правильно и способен выполнять простые задания на резку. Если нет, следуйте в раздел “Getting Started” инструкции в меню “Help, Various, GettingStarted.pdf”.

1. Создайте или импортируйте изображение.



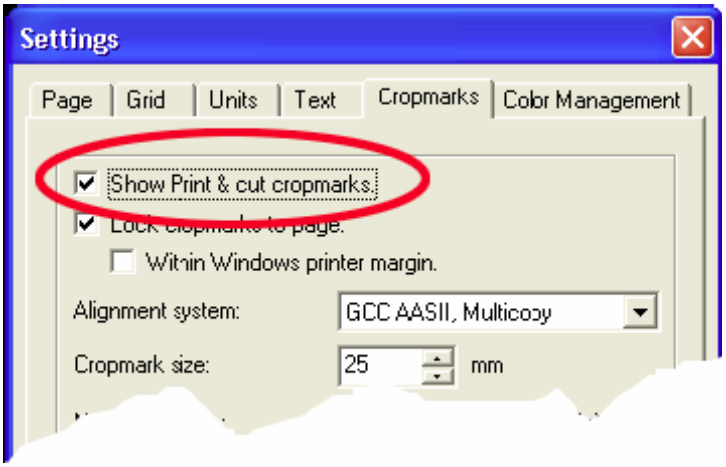
Вы можете легко создать любой рисунок в программе EasySIGN или импортировать его из другого приложения. Для создания изображения в EasySIGN следуйте ссылке “Getting Started” по инструкции. Для импорта изображения из другого приложения (например, файл Adobe Illustrator) используйте любую совместимую опцию. Запустите EasySIGN, затем используйте меню “File, Compatibility” и выберите нужную программу. Программа запущена и может быть использована для создания изображения или для открытия уже готового файла.
Либо используйте непосредственно команду импорта (меню: “File, Import”).

2. Создание контура резки.

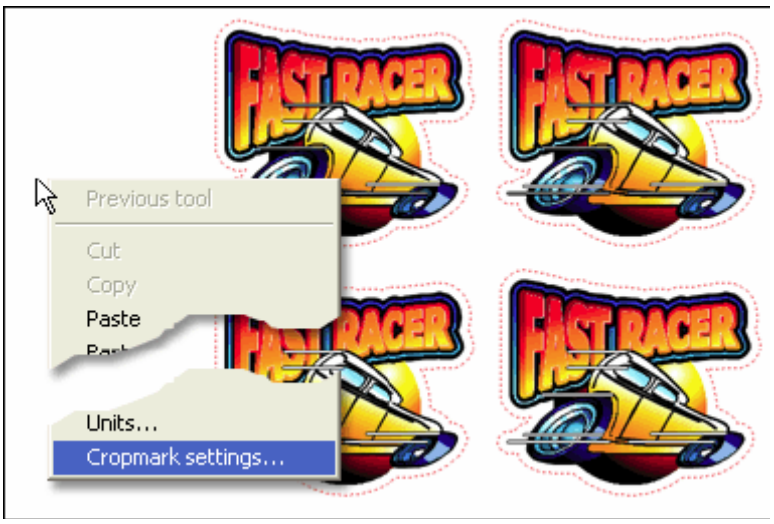


После импортирования изображения в программу EasySign, следует выбрать линии резки. После того, как их выделили, используйте команду “Edit, Convert to, Line type, Print&Cut line”. Теперь линии, по которым будет производиться резка отображены красным пунктиром.

3. Указание меток.



Правым кликом мыши щелкните на пустую часть рабочего листа и выберите команду “Cropmark setting”.

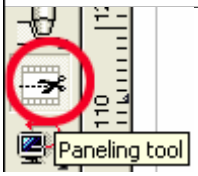


Появится диалоговое окно.
Выберите раздел “Show Print & cut cropmarks”.
Далее необходимо указать, какой из трех возможных режимов Вы хотите использовать для задания меток.

GCC AASII	Режим использования четырех меток для одной копии изображения. Рекомендуется для работы с небольшими изображениями (60см и менее) в случаях, если собираетесь напечатать только один лист.
GCC AASII, Multicopy	Используйте этот режим, если хотите обрабатывать несколько маленьких изображений в одном задании. Это позволит Вам достичь высокой точности резки, но т.к. плоттер будет обрабатывать каждый контур отдельно, то скорость будет небольшая по сравнению, например, с резкой одного крупного файла.
GCC AASII, Multisegment	Используйте этот режим при работе с крупными изображениями. Рекомендуется для элементов резки, более 60см. Рекомендуется также разместить несколько дополнительных меток на листе, чтобы добиться большей точности. Но это займет дополнительное время при их сканировании.

Размер меток фиксированный и равен 25мм. Нажмите ОК для закрытия диалогового окна. Если Вы использовали режим Multicopy, необходимо будет ввести дополнительные данные по количеству копий по горизонтали, вертикали и т.д. На данном этапе пропустите эти настройки, мы вернемся к ним позже.

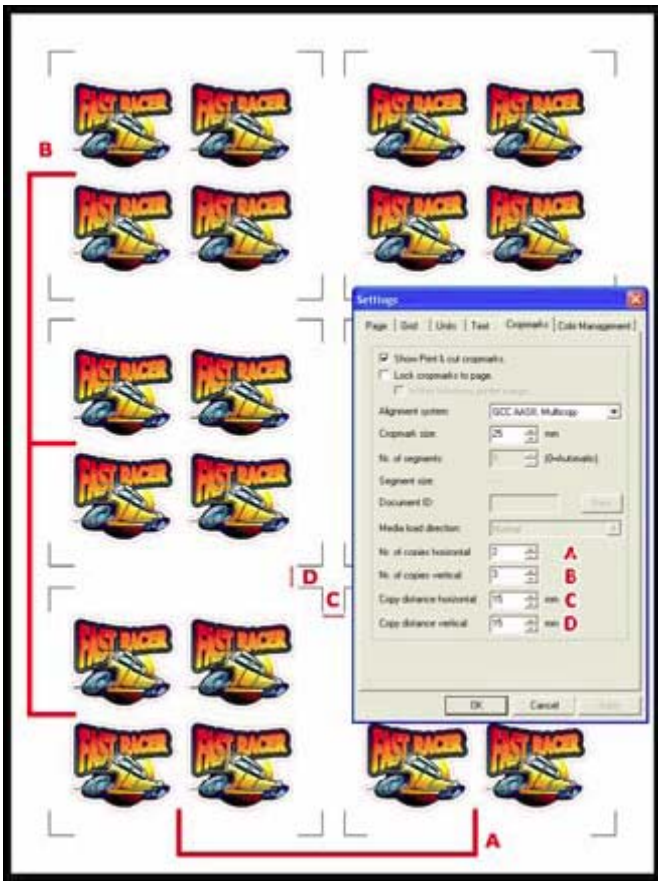
4. Позиционирование меток.



Для обозначения меток используйте функцию “Panelling Tool” панели инструментов, располагающейся в левой части экрана. Убедитесь, что вокруг меток есть свободное белое пространство, и в обозначенном метками диапазоне нет других объектов кроме объектов резки.

5. Экспорт задания.
Теперь изображение готово для дальнейшей обработки. Нажмите “File, Export”, появится диалоговое окно, позволяющее создать файл. Рекомендуется использовать формат “EPS Encapsulated Postscript (*.EPS)”, чтобы файл мог быть считан программой RIP или другими печатными программами. Напечатайте картинку.

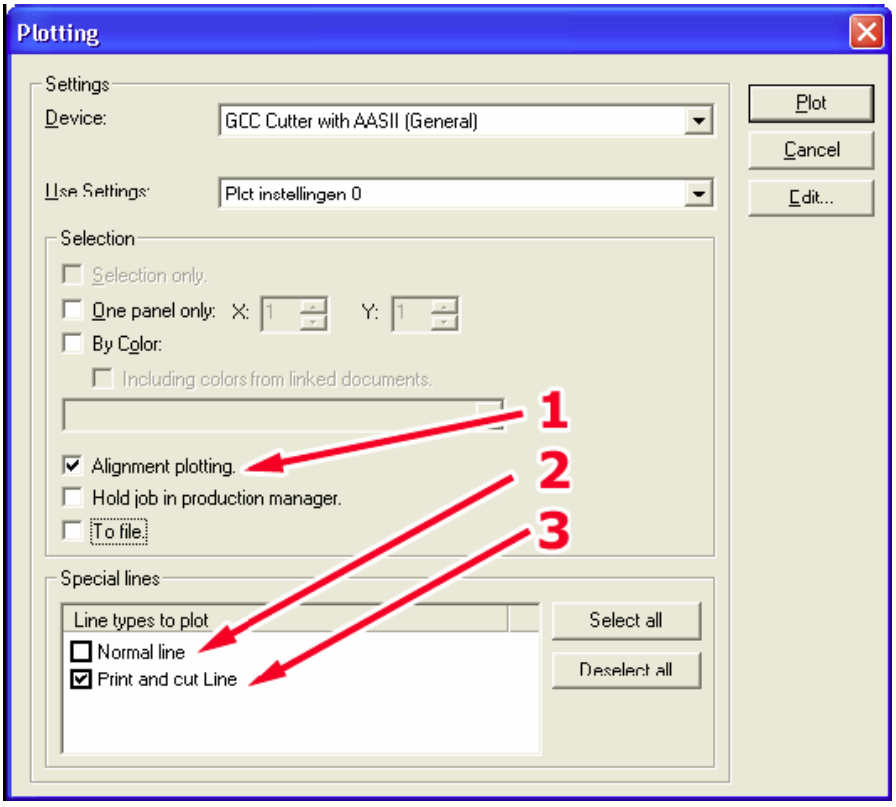
6. Резка по контуру.
Загрузите отпечатанный материал в плоттер. Переведите плоттер в режим Offline и используя клавиши стрелки установите диод красного лазера оптической камеры с соответствии с положением нижней правой метки. Затем переведите плоттер в режим Online.



Если Вы выбрали функцию Multicopy, необходимо будет выполнить одно дополнительное действие. Щелкните правым кликом на рабочей странице и снова зайдите в меню “Cropmark settings”.

В этом окне введите количество копий по горизонтали и вертикали, а также расстояние между копиями в обоих направлениях. Затем нажмите ОК.

В программе EasySign выберите “File, Plotting”. Появится окно, которое позволит задать параметры плоттера.



Убедитесь, что настройки соответствуют следующим (см рисунок выше):

Alignment plotting (1)	Метка стоит
Normal line (2)	Метка не стоит
Print and cut line (3)	Метка стоит

Нажмите ОК.